



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-6-30-1-42-6

شاپ پرایمر

MAX-6-30-1-42-6 بر پایه رزین تک جزئی میباشد که به صورت هواخشک اعمال میشود.

شناخت فرآورده:

داده های فنی:

| | |
|---------------------|--------------------------|
| جلوه : | مات |
| فام : | اخرائی |
| دمای اشتعال : | ۲۳ °C |
| ضخامت فیلم خشک : | ۴۰-۶۰ میکرون |
| زمان خشک شدن سطحی : | ۱۰ دقیقه |
| زمان خشک شدن کامل : | ۲۴ ساعت |
| پوشش تئوری : | ۴۰۰۰ m ² /kg |
| پوشش عملی : | بسته به ضریب اتلاف |
| زمان انبارداری : | ۱۲ ماه |
| بسته بندی : | ظروف ۱ ، ۴ ، و ۲۰ کیلوئی |

داده های کاربردی:

| | |
|-------------------|----------------------------|
| روش کاربرد : | اسپری هوا / بدون هوا ، برس |
| دمای کاربرد : | ۵ - ۵۰ °C |
| نسبت اختلاط : | یک جزئی |
| رقیق کننده : | MAX-T-630 |
| زمان ژل شدن : | ندارد |
| زمان بین دوپوشش : | محدودیت ندارد |

موارد کاربرد:

به عنوان پرایمر با مقاومت خوردگینسبتا خوب در صنایع کشتی سازی و قایق سازی و سازه هایی که در مجاورت رطوبت می باشند .

ویژگی های اساسی:

- ۱- چسبندگی خوب بر روی فلز
- ۲- مقاومت سایشی و استحکام مکانیکی خوب
- ۳- مقاومت خوب در برابر آب و قلیا
- ۴- دارای خواص تیکسوتروپیک خوب
- ۵- قابلیت خشک شدن سریع

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۴۰ تا ۶۰ میکرونی MAX-6-30-1-42-6
- ۲- یک لایه ۴۰ تا ۶۰ میکرونی MAX-8-20-1-00-8

V-01/11



MAX-6-30-1-42-6

شاپ پرایمر

آماده سازی سطح:

۱- آسفالت:

این سطوح باید کاملاً تمیز و عاری از هر گونه چربی، گریس، گردوغبار و رطوبت باشد. در صورت لزوم جهت تمیز نمودن سطح از شستشو با آب استفاده گردد. توجه شود که عمر رنگ به کیفیت آسفالت (درصد قیر، نوع ماسه و ...) بستگی دارد.

۲- سطوح بتونی :

اگر بتون تازه باشد باید ۲۸ روز از اعمال بتن گذشته باشد. در صورتیکه بتون قدیمی باشد { }، باید سطح توسط آب شیرین شستشو گردد تا آلایندههایی از قبیل نمکهای تشکیل شده، چربی، گردوغبار، ذرات سست و ناپایدار و ... از سطح آن برطرف گردد. توصیه می گردد در صورت نیاز خصوصاً در مورد بتون های قدیمی از چربیگیرهای قلیایی برای پاک شدن کلیه آلاینده ها استفاده گردد و عملیات شستشو با آب بعد از چربیگیری تکرار گردد. در ادامه به جهت ایجاد زبری مناسب به دو روش شیمیایی و مکانیکی میتوان عمل کرد در روش مکانیکی توسط ابزار مکانیکی power tool زبری مناسب روی سطح ایجاد شده و در نهایت توسط فشار باد عاری از رطوبت و چربی و یا به روش خلا سطح از کلیه ذرات بجا مانده پاک شده و آماده رنگ آمیزی می گردد. در روش شیمیایی زبری سطح توسط اسید های مناسبی بر روی بتون صورت می گیرد (acid pickling) در نهایت سطح با آب شیرین شستشو و پس از خشک شدن آماده رنگ آمیزی می گردد.

| شرایط اعمال | اسپری معمولی | اسپری بدون هوا | برس | غلطک |
|-------------|--------------|----------------|-------|------|
| درصد تینر | -- | 3-5% | 7-10% | 5-9% |
| فشار سرنازل | -- | 120-160 bar | -- | -- |
| قطر سرنازل | -- | 0/35 – 0/55 mm | -- | -- |
| فاصله دست | -- | 60 - 40 cm | -- | -- |

دستورالعمل رنگ آمیزی رنگ :

بعد از آماده سازی سطح و انتخاب نحوه رنگ آمیزی، ابتدا رنگ را بهم بزیند تا کاملاً مخلوط گردد، دقت شود که هیچگونه رسوبی در ته ظرف باقی نماند، تینر مخصوص را به مقدار مناسب (مقدار آن به روش اعمال بستگی دارد) به مخلوط اضافه نموده تا رنگ قابل اجرا گردد، سپس با ابزار مناسب رنگ را اعمال نمایید.

نگهداری و حمل و نقل :

هنگام کاربرد رنگ از تجهیزات ایمنی نظیر ماسک، عینک، روپوش و تهویه مناسب استفاده گردد. در صورت تماس با پوست، محل را با پارچه آغشته به حلال مناسب تمیز نموده و با مقدار زیادی آب ولرم و صابون شستشو نمایید از تنفس بخارات رنگ بویژه در هنگام اعمال اجتناب گردد.

نکات ایمنی :

هنگام کاربرد رنگ از تجهیزات ایمنی نظیر ماسک، عینک، روپوش و تهویه مناسب استفاده گردد. در صورت تماس با پوست، محل را با پارچه آغشته به حلال مناسب تمیز نموده و با مقدار زیادی آب ولرم و صابون شستشو نمایید از تنفس بخارات رنگ بویژه در هنگام اعمال اجتناب گردد.

خطر: رنگ را حتماً در محیطی که هوا جریان دارد اسپری کنید و از ایجاد هرگونه جرقه جداً خودداری شود.