



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-7-00-3-00-8

آلکیدی هواخشک جدولی نیمه براق

شناخت فرآورده:

MAX-7-00-3-00-8 یک پوشش رویه بر پایه رزین آلکیدی بلند روغن است.

داده های فنی:

جلوه :	نیمه براق
فام :	بسته به سفارش
جامد حجمی :	48 ± 2 %
چگالی :	1.53 ± 0.1 gr/cm ³
دمای اشتعال :	۴۰ °C
ضخامت فیلم خشک :	۵۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۳ ساعت در ۲۰ درجه
زمان خشک شدن عمقی :	۱ ساعت در ۳۵ درجه
سختی کامل :	۲۴ ساعت در ۲۰ درجه
پوشش تئوری :	۵ روز در ۲۰ درجه
پوشش عملی :	$6-8$ m ² /kg
زمان انبارداری :	بسته به ضریب اتلاف
بسته بندی :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه
	ظروف ۲۵ کیلویی

داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا ، برس ، غلطک
دمای کاربرد :	۱۰ - ۵۰ °C
رقیق کننده :	MAX-T-718
زمان بین دوپوشش :	حداقل ۱۲ ساعت
شرایط نگهداری :	حداکثر نامشخص
	محیط خشک وخنک با تهویه مناسب

موارد کاربرد:

بعنوان یک پوشش رویه بر روی پرایمرهای آلکیدی سطوح سیمانی و بتونی و غیره بکارمیرود. در مقابل عوامل محیطی نیمه صنعتی، مرطوب و شرجی و محیطهای شهری مورد مصرف قرار گرفته است .

ویژگی های اساسی:

- ۱- چسبندگی عالی به سطوح سیمانی
- ۲- سختی و انعطاف مناسب
- ۳- مقاومت خوب در برابر محیط های خورنده متوسط تا ضعیف
- ۴- مقاوم در برابر زردشدن (ضد UV)
- ۵- قابلیت اعمال آسان

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۵۰ میکرونی پرایمر آلکیدی
- ۲- یک لایه ۵۰ میکرونی MAX-7-00-3-00-8

V-96/2

Office: No.15, Bldg.26, Sadeghi allay, west of Sharif industrial university, Azadi St, Tehran

Tel: +98 21 66 00 22 92 - 3 66 08 70 44-6 Fax: + 98 21 66 03 48 25

Factory: 75Km saveh-Tehran Rd, Parandak industrial city. Tel fax: + 98 864 528 30 50

WEB: www.Max-Paint.com

E-Mail: Info@Max-Paint.com



MAX-7-00-3-00-8

آلکیدی هواخشک جدولی نیمه براق

آماده سازی سطح:

۱- سطوح رنگ آمیزی شده:

این سطوح باید کاملاً تمیز و عاری از هر گونه چربی و آلاینده های دیگر باشد. قبل از رنگ آمیزی سطح باید کاملاً خشک گردد و اگر مدت زمان زیادی از اعمال رنگ زبرین گذشته باشد زبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد گردد.

۲- سطوح آهنی:

سطح آهن را با حلال مناسب شستشو دهید تا عاری از چربی و نمک و هرگونه آلاینده دیگر گردد. سپس زنگ زدایی و ایجاد پرو فایل بر روی سطح را با ابزار مکانیکی تا درجه (SSPC-SP3) ISO-St2 انجام دهید. در سازه های فلزی نقاط جوشکاری شده و گوشه ها (قسمت های زاویه دار) را باید با دقت بیشتری آماده سازی نمود (نقاط جوشکاری شده باید صاف و صیقلی و عاری از هرگونه زائده و تیزی باشند) بعد از انجام زنگ زدایی ذرات حاصل از آماده سازی و سایر آلودگیها را با فشار هوا (بادعاری از رطوبت و چربی) و یا با روش وکیوم (ایجاد خلاء) از روی سطح زدوده و با پارچه تمیز کاملاً خشک نمایید. اعمال لایه اول رنگ (پرایمر) باید حداکثر یک ساعت بعد از آماده سازی انجام پذیرد.

۳- سطوح گالوانیزه و آلومینیومی:

این سطوح باید کاملاً تمیز و عاری از هر گونه چربی و آلاینده های دیگر باشد. قبل از رنگ آمیزی سطح باید کاملاً خشک گردد و اگر مدت زمان زیادی از اعمال رنگ زبرین گذشته باشد زبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد گردد. در نهایت ذرات بجامانده بر روی سطح باید توسط فشار باد عاری از رطوبت و چربی یا بوسیله خلا برداشته شوند.

غلطک	برس	اسپری بدون هوا	اسپری معمولی	شرایط اعمال
7-9%	8-10%	--	10-15%	درصد تینر
--	--	--	2-5bar	فشار سرنازل
--	--	--	1/6-1/8 mm	قطر سرنازل
--	--	--	30-50 cm	فاصله دست

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، سپس تینر مخصوص را به مقدار مناسب (مقدار آن به روش اعمال بستگی دارد) به مخلوط اضافه نموده و میکس نمائید تا رنگ قابل اجرا گردد، سپس با ابزار مناسب رنگ را اعمال نمایید.

نگهداری و حمل و نقل :

رنگ فوق قابل اشتعال می باشد بنابراین باید در ظرف دربسته و پلمپ شده بدور از رطوبت، آتش، جریان شدید برق و مواد محترقه نگهداری شود. توصیه میگردد بعد از باز کردن در ظرف، محتویات آن را در کوتاهترین زمان مصرف نمایید. دمای مناسب انبار ۲۰ °C می باشد.

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.