



# Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

## MAX-3-04-4-04-2

## اپوکسی میانی (H.B) MIO

MAX-3-04-4-04-2 پوشش H.B بر پایه اپوکسی پلی آمید دوجزئی حاوی پیگمنت اکسید آهن میکایی است.

شناخت فرآورده:

داده های فنی:

جلوه :	مات
فام :	طوسی و کرم
جامد حجمی :	۶۰٪ ± ۲
چگالی A+B :	۱/۸۰ ± ۰/۰۵ gr /cm <sup>3</sup>
دمای اشتعال :	۲۶ °C
ضخامت فیلم خشک :	۱۵۰ - ۱۰۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۱۰-۸ ساعت در ۲۰ درجه
زمان خشک شدن عمقی :	۲۴ ساعت
زمان خشک شدن کامل :	۷ روز در ۲۰ درجه
پوشش تئوری :	۶ روز در ۳۵ درجه
پوشش عملی :	۳-۳.۵ m <sup>2</sup> /kg
زمان انبارداری :	بسته به ضریب اتلاف
بسته بندی :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه
	گالن ۷ کیلوئی + ۱ لیتر هاردنر و حلب ۲۸ کیلوئی + ۴ لیتر هاردنر

داده های کاربردی:

روش کاربرد:	اسپری هوا / بدون هوا ، برس
دمای کاربرد:	۵۰-۱۰ °C
نسبت اختلاط:	۷ به ۱ وزنی
رقیق کننده:	MAX-T-304-2
زمان ژل شدن:	۸ ساعت در ۲۰ درجه
زمان بین دوپوشش:	حداکثر ۳ روز در دمای ۴۰ °C
شرایط نگهداری :	در محل خشک و خنک با تهویه مناسب

موارد کاربرد:

بعنوان پوشش H.B برای محافظت سطوح فولادی و بتونی در محیطهای خورنده بکار میرود. در صنایع دریایی و سکوها و تاسیسات حفاری و پالایشگاهها و کارخانجات شیمیایی و قسمتهای خارجی مخازن نگهداری مورد استفاده قرار می گیرد.

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت خوب در برابر روغنها
- ۲- مقاومت خوب در برابر خوردگی در محیطهای دریائی و صنعتی
- ۳- چسبندگی عالی به پرایمرهای حاوی پودر روی و پرایمرهای ضدخوردگی دیگر

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه پرایمر های اپوکسی
- ۲- یک لایه ۱۰۰-۸۰ میکرونی MAX-3-04-4-04-2
- ۳- یک لایه ۶۰-۸۰ میکرونی انواع رنگ رویه اپوکسی یا پلی اورتان



## MAX-3-04-4-04-2

## اپوکسی میانی (H.B) MIO

آماده سازی سطح:

۱- 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 پروفایل بر روی سطح را با روش بلاستینگ تا درجه sa2.5 (SSPC-SP10) انجام دهید. (بلاستینگ به عنوان بهترین روش پیشنهاد میگردد.) 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 خلا) از روی سطح زدوده و با پارچه تمیز کاملاً خشک نمائید. **اعمال لایه اول رنگ (پرایمر) باید حداکثر یک ساعت بعد از آماده سازی انجام پذیرد.**

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	غلطک
درصد تینر	10-15 %	4-7 %	5-8 %	--
فشار سرنازل	4 -6 bar	140- 160 bar	--	--
قطر سرنازل	1/6 -2 mm	0/45 – 0/55 mm	--	--
فاصله دست	30-50 cm	40 - 60 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، سپس هاردنر را با نسبت پیشنهادی به رنگ اضافه نموده و مخلوط را کاملاً میکس نمایید تا یکنواخت گردد، تینر مخصوص رابه 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 :

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 هنگام تخلیه رنگ نکات استاتیکی در نظر گرفته شود. بعد از بازکردن 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.

**توجه :** با افزایش دما عمر مفید مخلوط رنگ و هاردنر کاهش می یابد.

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