



# Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

## MAX-3-04-7-50-6

## اپوکسی پرایمر HOLDING

MAX-3-04-7-00-6 پرایمر دوجزئی برپایه اپوکسی که شامل پیگمنت ضد خوردگی است .

شناخت فرآورده:

داده های فنی:	
جلوه :	مات
فام :	طوسی ( بسته به سفارش )
جامد حجمی :	۵۸٪ ± ۲
چگالی A+B :	۱/۶ ± ۰/۰۵ gr/cm <sup>3</sup>
دمای اشتعال :	۲۴ °C
ضخامت فیلم خشک :	۷۰ - ۵۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۶ ساعت در ۲۰ درجه
زمان خشک شدن کامل :	۳ ساعت در ۳۵ درجه ۷ روز در ۲۵ درجه ۶ روز در ۳۵ درجه
پوشش تئوری :	۳-۴ m <sup>2</sup> /kg
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	۱۲ ماه در ۳۰-۱۰ درجه
بسته بندی :	گالن ۶ کیلوئی + الیتر هاردنر و حلب ۲۴ کیلوئی + ۴ لیتر هاردنر

داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا ، برس
دمای کاربرد :	۵۰-۱۰ °C
نسبت اختلاط :	۶ به ۱
رقیق کننده :	MAX-T-304-2
زمان ژل شدن :	۸ ساعت در ۲۰ درجه
زمان بین دوپوشش :	حداکثر یک هفته
شرایط نگهداری :	در محل خشک و خنک و با تهویه مناسب

موارد کاربرد:

بعنوان پرایمر ضد خوردگی بر روی سطوح فلزی در سیستمهای اپوکسی به وسیله اسپری یا با ابزار آلات دستی (قلم مو یا غلتک) جهت لکه گیری و رنگ آمیزی سطوحی که دسترس مناسبی ندارند بکار میرود .

ویژگی های اساسی:

- ۱- دارای خاصیت ضد خوردگی عالی
- ۲- مقاومت بالا در برابر آب و مواد شیمیائی
- ۳- اولین لایه پوششی مناسب برای سیستمهای مختلف

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۷۰ میکرونی MAX-3-04-7-50-6
- ۲- یک لایه ۶۰ میکرونی MAX-3-04-4-00-6
- ۳- یک لایه ۵۰ میکرونی رنگهای رویه

V-02/03



## MAX-3-04-7-50-6

## HOLDING اپوکسی پرایمر

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 زیرین گذشته باشد لزومی 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 هر گونه آلاینده دیگر گردد. سپس زنگ زدایی و ایجاد پروفایل بر روی سطح را با روشهای مختلف از قبیل بلاستینگ تا درجه sa2.5 (SSPC-SP10) یا بوسیله ابزار مکانیکی تا درجه ISO-St3 (SSPC-SP3) 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 هر گونه 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 و کیوم (ایجاد خلاء) 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	10-12 %	3-5 %	5-7 %	5-7 %
فشار سرنازل	4-5 bar	120 – 150 bar	--	--
قطر سرنازل	1/2-2 mm	0/35 – 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 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 :

رنگ فوق قابل اشتعال می باشد بنابراین باید در ظرف در بسته 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.

**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.