



# Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

## پلی استر کوره ای

### MAX-5-24-1-00-5

شناخت فرآورده:

MAX-5-24-1-00-5 پوشش تک جزئی برپایه رزین پلی استر اشباع است .

داده های فنی:

جلوه :	نیمه مات
فام :	بسته به سفارش
جامد حجمی :	۴۲٪ ± ۳
چگالی :	۱/۲۰ ± ۰/۰۸ g/cm
دمای اشتعال :	۲۰ °C
ضخامت فیلم خشک :	۵۰ میکرون
زمان انتظار :	۱۰ دقیقه
زمان پخت :	۲۰ دقیقه
دمای پخت :	۱۶۰ درجه سانتی گراد
پوشش تئوری :	6-8 m <sup>2</sup> /kg
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	۱۲ ماه در ۲۰ درجه
بسته بندی :	حلب ۲۰ کیلوئی

داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا ، برس ، غلطک ، دیپ ( فروری)
دمای کاربرد :	10-40 °C
نسبت اختلاط :	یک جزئی
رقیق کننده :	MAX-T-521
زمان ژل شدن :	ندارد
زمان بین دوپوشش :	بعد از پخت کامل
شرایط نگهداری :	مکان خشک وخنک وبا تهویه مناسب

موارد کاربرد:

بعنوان لایه نهائی و با چسبندگی بر روی فلز خصوصاً برای پوشش دادن صنایع نظیر خودروسازی، لوازم خانگی از جمله اجاق گازو رادیاتوروشوفاژ، ماشین های ظرفشویی و لباسشویی، یخچال و فریزر و سایر محصولات صنعتی به کار برده می شود .

ویژگی های اساسی:

- ۱- ثبات رنگ و براقیت بالا
- ۲- مقاومت عالی در برابر شرایط محیطی مختلف
- ۳- دارای چسبندگی خوب بر روی سطوح فلزی مختلف
- ۴- دارای انعطاف پذیری بالا

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۵۰-۳۰ میکرونی MAX-5-24-1-00-5

V-02/05



## MAX-5-24-1-00-5

## پلی استر کوره ای

### 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 لایه های 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 پرو فیل بر روی سطح را با ابزار مکانیکی تا درجه (SSPC-SP3) ISO-St2 و یا با استفاده از روش فسفات 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 هر گونه زائده و تیزی باشند) بعد از انجام زنگ زدایی ذرات حاصل از آماده سازی و سایر آلودگیها را با فشار هوا (باد عاری از رطوبت و چربی) و یا با روش وکیوم (ایجاد خلأ) از روی سطح دوده 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 تبخیر	10-20%	0-5%	0-5%	0-5%
فشار سرنازل	3-6bar	120-160bar	--	--
قطر سرنازل	1/5-2 mm	0/013-0/015 inch	--	--
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. بعد از اطمینان از اختلاط کامل رنگ به مقدار توصیه شده تبخیر به رنگ اضافه نمائید تا رقیق گردد. بعد از اعمال رنگ به روی سطح لازم است حداقل ۱۰-۱۵ دقیقه صبر کرده تا حلالهای رنگ تبخیر و سطح فیلم رنگ صاف گردد. بعد از این زمان می توان رنگ را در داخل کوره قرار داد. بعد از ۲۰ دقیقه در دمای  $160^{\circ}\text{C}$  رنگ سخت شده و بعد از سرد شدن قطعه قابل استفاده می باشد.

### 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 می گردد بعد از باز کردن در ظرف، محتویات آن را در کوتاهترین زمان مصرف نمایند. دمای مناسب انبار  $20^{\circ}\text{C}$  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 :** برای جلوگیری از جوش زدن فیلم رنگ رعایت زمان انتظار قبل از ورود به کوره الزامی است.

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