رنگ مکث

تولید انواع رنگها و پوشش های صنعتی و ضد خوردگی، اتومبیلی، دریائی و ساختمانی و تینر

دارای تائیدیه‌ها و استانداردهای ایران و بین‌المللی



MaxPaint Scan Me

Instagram: MaxPaint.ir
Email: Info@MaxPaint.ir
Web: www.MaxPaint.ir
شبکه‌های اجتماعی: ۰ ۹۱۰ ۲۲۲ ۳۷۱۲
تلفن و فاکس: ۰۲۱۶۶۰۶۴۸۶۸ (۲۰ خط)
آدرس دفتر: تهران خیابان آزادی غرب دانشگاه صنعتی شریف کوچه شهید صادقی پلاک ۲۶ و احد ۱ و ۱۵
کد پستی: ۱۴۵۸۸۳۵۷۶۶
آدرس کارخانه : کیلومتر ۶۵ جاده قدیم تهران ساوه شهرک صنعتی پرندک زرندیه
کد پستی : ۳۷۷۱۶۳۴۳۲۶ تلفن : ۰۸۶۴ ۵۲۸ ۳۰۵۰ ۰۸۶۴ ۵۲۸ ۳۸۷۴-۸

فهرست

فهرست | ۲

پیشگفتار | ۴

آزمایشگاه و کنترل کیفیت | ۷

نظارت و بازرسی رنگ | ۸

پوشش‌های حفاظتی اپوکسی پلی آمید و پلی آمین | ۱۰

پوشش‌های اپوکسی مخصوص کف (کفپوش‌های اپوکسی) | ۱۷

پوشش‌های محافظتی اپوکسی فنولیک | ۱۸

پوشش‌های حفاظتی بر پایه رزین‌های پلی‌اورتان | ۱۹

پوشش‌های پلی‌اورتان مخصوص کف (کفپوش‌های پلی‌اورتان) | ۲۱

پوشش‌های مخصوص سطوح پلیمری | ۲۲

پوشش‌های حفاظتی بر پایه رزین‌های سیلیکونی و رزین‌های ترکیبی سیلیکون اکریلیک (رنگ‌های مقاوم حرارتی) | ۲۳

پوشش‌های اکریلیک پایه حلالی | ۲۴

رنگ‌های ترافیکی سرد تک جزئی و دوجزئی | ۲۵

پوشش‌های حفاظتی بر پایه | ۲۶

پوشش‌های حفاظتی بر پایه رزین‌های آلکید ملامین (رنگ‌های کوره‌ای) | ۲۸

پوشش‌های پایه آب پلاستیک و اکریلیک و سیلیکون اکریلیک | ۲۹

رنگ دریایی و پوشش‌های ضد خزه | ۳۱

مکث؛ رنگی برای ماندگاری



MAX Paint Company

پیشگفتار





رنگ در دنیای امروز نقش مهمی در پرورش ذوق و برطرف کردن با برآورده کردن نیازهای زیباشناسی انسان دارد. به طور کلی از رنگ علاوه بر زیباسازی، برای حفاظت سازه‌ها از خوردگی نیز استفاده می‌شود. شرکت رنگسازی مکث ابتدا با نام تیراژه و با احداث کارخانه‌ای در سال ۱۳۶۴ همزمان با اخذ مجوز وزارت سمت صنایع استان مرکزی فعالیت خود را در زمینه تولید رنگ آغاز نمود.

این واحد صنعتی به منظور تداوم فعالیت و توسعه کارخانه، واحد جدید را در سال ۱۳۷۲ با نام تجاری مکث در آدرس ۶۰ کیلومتری جاده قدیم تهران – ساوه در شهرک صنعتی شهید مهدی پرندک تاسیس نمود و اکنون توان تولید روزانه ۲۵ تن رنگ را در دو شیفت کاری دارد. این کارخانه طی سالیان متمادی و با بهره‌گیری از آخرین یافته‌های علمی، تکنولوژی و امکانات آزمایشگاهی مجهز، مشغول به فعالیت و تولید می‌باشد که این واحدها شامل: واحد اداری، تولید، انبار و آزمایشگاه هستند. مهندسین و پرسنل تولید در فضایی کاملا ایمن، دوستانه و حرفه‌ای در حال تولید و ارائه بهترین محصولات به مشتریان‌اند. مواد اولیه پس از دریافت در واحد آزمایشگاه تست می‌شوند و محصول تولیدی بعد از تولید نیز کیفیت آنها مورد ارزیابی قرار می‌گیرد.







شرکت رنگسازی مکث تولیدکننده انواع رنگ‌ها و پوشش‌های تخصصی صنعتی، ضد خوردگی، اتومبیلی، دریایی، ترافیکی و دکوراتیو ساختمانی و تینر بوده که در راستای مدیریت صحیح فنی، موفق به اخذ تائیدیه از سازمان استاندارد ملی ایران و استانداردهای بین‌المللی شده است.

این شرکت در جهت مدیریت کیفیت دارای مدارک و گواهینامه‌های: ISO/ TS29001:2010 & ISO9001:2008 از UKAS انگلستان، CE و پژوهشگاه صنعت نفت، مناطق نفتخیز جنوب، فلات قاره و موسسه رنگ دانشگاه صنعتی امیرکبیر (مترا) شده است. این امر نشان‌دهنده عزم و اراده محکم شرکت در جهت ارتقاء هرچه بیشتر و همچنین اطمینان یافتن مشتریان از برقراری سیستم مدیریت کیفیت و تضمین آن در تمام واحدها است. تمامی محصولات رنگسازی مکث طبق استاندارد جهانی SSPC/BS/ASTM/IPS/AWWA و استاندارد ملی ایران تولید می‌گردد. در تحقق این امر واحد مهندسی فروش از ابتدای پروژه با کادری مجرب در کنار خریداران محترم بوده و پاسخگوی سوالات و ارائه مشاوره فنی و تخصصی خواهد بود. واحد مهندسی فروش یکی از بخش‌های مهم شرکت رنگ مکث بوده و استراتژی کلی حاکم بر این واحد، خدمات قبل از فروش و بعد از فروش است. از آنجایی که تعیین سیستم رنگ انواع رنگ‌ها و پوشش‌های دریایی، صنعتی و روش‌های اجرای آنها نیاز به تجربه فراوان دارد، اعتقاد کارشناسان این واحد همراهی مشتریان به منظور انتخاب مناسب‌ترین سیستم پوشش است. لذا در این راستا ارائه خدمات مشاوره بخشی از وظایف اصلی این واحد خواهد بود.

این شرکت تاکنون افتخار مشاوره، تولید و تامین پوشش‌های مصرفی تجهیزات پالایشگاه‌ها، نفت و گاز و پتروشیمی و مخازن کارخانجات شیمیایی، نیروگاه‌های سیکل ترکیبی و بارج‌ها و کشتی‌ها و سازه‌های دریایی تجهیزات کارخانجات سیمان، کاغذ، فولاد و مس، ماشین‌سازی‌ها و سایر واحدهای صنعتی را داشته است. شرکت رنگ مکث در راستای تحقق اهداف والای خویش با انتخاب الگوی استاندارد ملی و بین‌المللی مبانی خط مشی کیفی خود را بر مبنای زیر بنا نهاده است:

۱. افزایش میزان وفاداری و رضایت مشتریان از طریق گسترش فرهنگ مشتری مداری
۲. حفظ و ارتقاء کیفیت و تنوع محصولات
۳. بهبود کیفیت خدمات و بهینه‌سازی فعالیت‌های اجرایی از طریق به کارگیری سیستم‌ها و فرآیندهای اثر بخش و کارا



MAX Paint Company



پیام مدیرعامل؛
بنیان‌گذار و مدیر عامل شرکت رنگسازی مکث

در دنیایی که رنگ‌ها فقط زیبایی نمی‌آفرینند، بلکه هویت، ایمنی و عملکرد را شکل می‌دهند، شرکت رنگسازی مکث با افتخار در خط مقدم نوآوری و کیفیت قرار دارد. ما در مکث، فراتر از تولید رنگ عمل می‌کنیم—ما راه‌حل‌هایی طراحی می‌کنیم که صنعت را متحول می‌سازند.

از پوشش‌های صنعتی مقاوم تا رنگ‌های ترافیکی و هوانوردی و دریایی با دقت علمی، هر محصول ما حاصل تلفیق دانش تخصصی، تجربه عملی و تعهد بی‌وقفه به کیفیت است. تیم ما، با تکیه بر فرمولاسیون‌های پیشرفته و استانداردهای جهانی، رنگ‌هایی ارائه می‌دهد که نه‌تنها دوام دارند، بلکه پیام برند شما را با قدرت منتقل می‌کنند.

به‌عنوان مدیرعامل، باور دارم که موفقیت واقعی در جزئیات نهفته است—در انتخاب دقیق پیگمنت‌ها، در درک نیازهای مشتری، و در خلق رنگ‌هایی که فراتر از انتظار عمل می‌کنند. مکث، حاصل سال‌ها تلاش، آزمون، و عشق به رنگ است.

از شما دعوت می‌کنم تا با ما همراه شوید؛ با رنگ‌هایی که فقط سطح را نمی‌پوشانند، بلکه معنا می‌آفرینند.

با احترام

حسن نعمتی مدیرعامل

آزمایشگاه و کنترل کیفیت



در شرکت رنگسازی مکث، کیفیت یک انتخاب نیست—یک تعهد است. ما با بهره‌گیری از آزمایشگاه تخصصی مجهز به تجهیزات پیشرفته، هر مرحله از تولید را با دقت علمی و استانداردهای بین‌المللی پایش می‌کنیم.

واحد کنترل کیفیت مکث، از مواد اولیه تا محصول نهایی، فرآیندهای دقیق آزمون و ارزیابی را اجرا می‌کند. این شامل تست‌های فیزیکی، شیمیایی، دوام، چسبندگی، مقاومت در برابر شرایط محیطی و تطابق با استانداردهای صنعتی است.

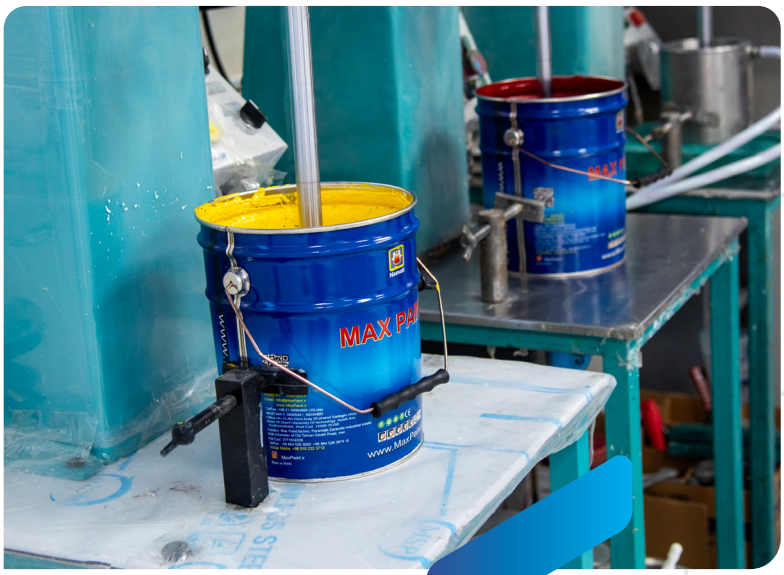
آزمایشگاه ما نه‌تنها تضمین‌کننده کیفیت محصولات است، بلکه بستری برای نوآوری و توسعه فرمولاسیون‌های جدید محسوب می‌شود. با تکیه بر دانش فنی و تجربه عملی، تیم کنترل کیفیت مکث اطمینان می‌دهد که هر رنگ، پوششی فراتر از انتظار ارائه دهد—با دوام، ایمن و دقیق.

در مکث، کیفیت فقط یک عدد نیست؛ یک فلسفه است که در هر قطره رنگ جاری‌ست.









نظارت و بازرسی رنگ

حتی اگر از با کیفیت‌ترین رنگ، پوشش و سیستم استفاده شود اگر در هنگام اجرا، نظارت و بازرسی صحیحی صورت نگیرد و اجرای مناسبی نداشته باشد، نتیجه مورد انتظار بدست نمی‌آید. بازرسی در پروژه‌های رنگ و سند بلاست شامل مراحل ذیل می‌باشد:

۱. بازرسی سطح و شرایط سطح از نظر آمادگی سطح از نظر زبری و تمیزی
۲. بازرسی شرایط انبارداری رنگ
۳. بازرسی شرایط و قواعد آماده کردن رنگ مایع
۴. بازرسی شرایط جوی و محیطی محل اجرا
۵. بازرسی قبل از اجرای رنگ
۶. بازرسی در حین اعمال و اجرا
۷. بازرسی پس از اجرا رنگ

بازرسی قبل از اجرای رنگ شامل مراحل ذیل است:

۱. کنترل سطح
۲. کنترل رطوبت هوا
۳. کنترل فشار هوای کمپرسور
۴. کنترل اندازه و نوع ذرات ساینده
۵. کنترل رنگ و هاردنر مربوطه

بازرسی در حین اجرای رنگ شامل مراحل ذیل می‌باشد:

۱. دمای محیط و دمای سطح
۲. اندازه‌گیری نقطه شبنم
۳. سرعت باد و جهت وزش باد
۴. زمان اجرای پوشش بعدی
۵. بررسی فشار هوای کمپرسور
۶. بررسی و کنترل قطر نازل در هنگام اجرا
۷. بررسی رطوبت نسبی هوا
۸. نظارت بر نقاط کور مثل گوشه‌ها، لبه‌ها، محل‌های جوش و....
۹. بررسی و اندازه‌گیری ضخامت فیلم‌تر اجرا شده
۱۰. بررسی فلوی سطح رنگ و معایب ایجاد شده احتمالی
۱۱. بررسی نوع رنگ و هاردنر مربوطه و رعایت نسبت اختلاط تمامی موارد فوق بایستی با توجه به مشخصات فنی (Data sheet) اعلام شده از طرف تولیدکننده رنگ بررسی و رعایت گردد.









بازرسی پس از اجرا شامل مراحل ذیل می‌باشد:

۱. اندازه‌گیری ضخامت فیلم
۲. اندازه‌گیری چسبندگی
۳. اندازه‌گیری زمان سخت شدن
۴. بررسی سطح از نظر عیوب احتمالی ایجاد شده پس از اجرای رنگ

دستگاه‌ها و ابزار مورد نیاز یک بازرس رنگ:

۱. دستگاه اندازه‌گیری میزان ناهمواری سطح (پروفایل سطح)
۲. دستگاه اندازه‌گیری زبری سطح (زبری سنج)
۳. دستگاه اندازه‌گیری ضخامت فیلم‌تر
۴. دستگاه اندازه‌گیری فیلم خشک
۵. دستگاه چسبندگی و چسب مخصوص آن
۶. کاردک
۷. کاتر
۸. ذره بین
۹. چراغ قوه
۱۰. دستگاه اندازه‌گیری رطوبت هوا
۱۱. دستگاه اندازه‌گیری دمای هوا
۱۲. دستگاه اندازه‌گیری سرعت باد
۱۳. دستگاه اندازه‌گیری نقطه شبنم
۱۴. دستگاه اندازه‌گیری چسبندگی سیستم رنگ (pull off)

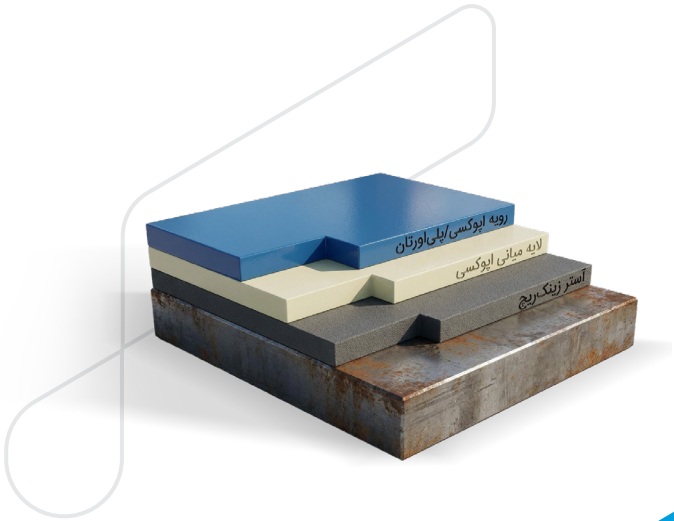




معایب رنگ

شرایط نامناسب نگهداری (انبارداری)، مشکلات ایجاد شده در حین اجرا و پس از خشک شدن و سخت شدن رنگ، ممکن است باعث بروز عیوب مختلفی در رنگ شود که شناخت این عیوب ضروری است.

پوشش‌های حفاظتی
اپوکسی پلی آمید و پلی آمین



این سری از تولیدات شرکت مکث بر پایه رزین اپوکسی می‌باشد که با واکنش با هاردنرهای پلی آمید و پلی آمین پوشش سخت و مقاومی ایجاد می‌گردد که خواص مکانیکی و سختی و چسبندگی خوبی روی سطوح فلزی و بتنی دارد. مقاومت خوردگی در برابر آب و مواد شیمیایی و حلال‌ها و روغن‌ها و اسیدها و قلیاهای متوسط و ضعیف و نفت و گازوئیل نیز از خواص رنگ‌های اپوکسی می‌باشد.

این پوشش‌ها معمولا به صورت سیستم‌های دو یا سه لایه به صورت آستر، لایه میانی و رنگ رویه پیشنهاد می‌گردد. این پوشش‌ها در صنایع نظامی، کارخانجات صنایع شیمیایی، دارویی، صنایع نفت و گاز و پتروشیمی و صنایع دریایی و کشتی‌سازی کاربرد فراوان دارند. آستری‌های زینک ریچ اپوکسی پرکاربردترین آستری در این گروه می‌باشند. این رنگ‌ها در ترکیب با رزین‌ها و پیگمنت‌های ضد خوردگی خواص اصلاح شده‌ای برای موارد خاص مهندسی ایجاد می‌کنند. از این گروه پوشش‌های می‌توان به اپوکسی گلس فلک، اپوکسی استر، اپوکسی فنولیک و اپوکسی فنولیک گلس فلک اشاره کرد.

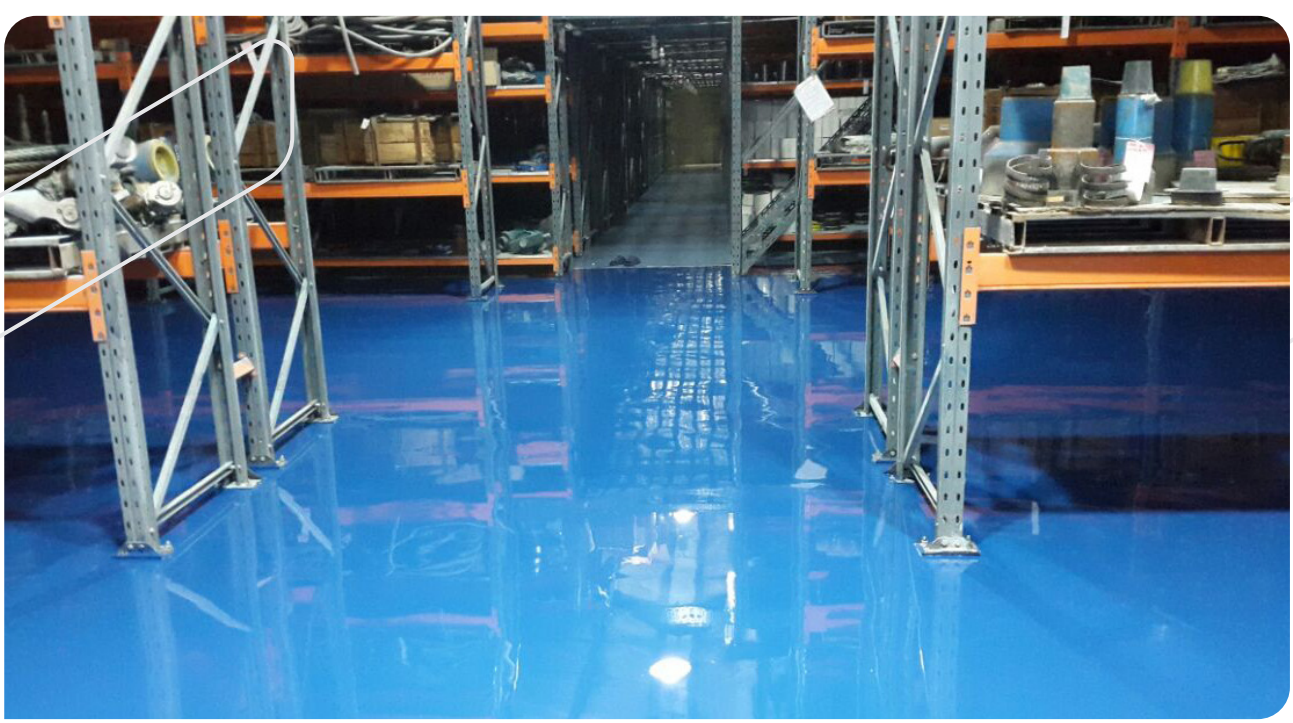
پوشش‌های اپوکسی بدلیل مقاومت ضعیف در برابر نور خورشید و اشعه UV و ایجاد حالت گچی شدن، در فضاها و محیط‌هایی که در معرض مستقیم نور خورشید هستند مناسب نمی‌باشد و برای پوشش دهی لایه نهایی روی آستر و لایه میانی اپوکسی معمولاً از پوشش‌های پلی‌اورتان استفاده می‌گردد.



	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-3-04-1-00-1-0248					
کلر اپوکسی براق (لاک اپوکسی)	43٪ ± 2	0.98 ± 0.1	40-50	8-10	2lit/1lit
براق‌کننده سطح – محافظ رنگ رویه – جهت رنگ کف انبارها و سالن تولید و تجهیزات حساس و... در معرض روغن‌ها و گریس‌ها قرار دارد			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-304-5
2 MAX-3-04-1-00-1					
اپوکسی رویه فوق براق	48٪ ± 2	1.15 ± 0.1	50-70	5-6	4Kg/1lit
به عنوان لایه نهایی برای سطوح فولادی بتنی در شرایط جوی صنعتی و دریایی (در برابر خورشید توصیه نمی‌گردد)			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-304-5
3 MAX-3-04-1-00-3					
اپوکسی رویه براق	54٪ ± 2	1.5 ± 0.1	60-80	4-5	5Kg/1lit
به عنوان لایه نهایی برای سطوح فولادی بتنی در شرایط جوی صنعتی و دریایی (در برابر خورشید توصیه نمی‌گردد)			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-304-5
4 MAX-3-04-1-00-8					
اپوکسی رویه نیمه براق	56٪ ± 2	1.55 ± 0.1	60-80	4-5	5Kg/1lit
به عنوان لایه نهایی برای سطوح فولادی بتنی در شرایط جوی صنعتی و دریایی (در برابر خورشید توصیه نمی‌گردد)			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-304-5

	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
5 MAX-3-04-1-00-5					
اپوکسی رویه نیمه مات	57٪ ± 2	1.60 ± 0.1	60-80	4-5	5Kg/1lit
به عنوان لایه نهایی در سیستم‌های پوششی حفاظتی			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-304-5
6 MAX-3-04-1-00-6					
اپوکسی رویه مات	60٪ ± 2	1.58 ± 0.1	60-80	4-5	6Kg/1lit
به عنوان لایه نهایی برای سطوح فولادی بتنی در شرایط جوی صنعتی و دریایی (در برابر خورشید توصیه نمی‌گردد)			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-304-5
7 MAX-3-05-1-00-3					
اپوکسی رویه پلی آمین	58٪ ± 2	1.55 ± 0.1	100-300	2.5-3.5	5Kg/1lit
بعنوان لایه نهایی برای محافظت سطوح فولادی و بتونی در شرایط جوی صنعتی و دریایی و محیط‌های اسیدی			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-305
8 MAX-3-04-1-00-2-HB					
اپوکسی رویه پلی آمید HB	65٪ ± 2	1.60 ± 0.1	100-120	3.5-4	6Kg/1lit
بعنوان پوشش رویه برای محافظت سطوح فولادی و بتنی در محیط‌های خورنده بکار می‌رود			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-304-5
9 MAX-3-05-1-00-2-HB					
اپوکسی رویه پلی آمین HB	60٪ ± 2	1.62 ± 0.1	150-200	3-3.5	5Kg/1lit
به عنوان لایه نهایی در پوشش‌های حفاظتی مخازن و اسکلت‌های فلزی و فولادی با قالبیت اجرای چند لایه به کار می‌رود			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-305-8
10 MAX-3-05-1-00-9-HS					
اپوکسی با درصد جامد بالا (High Solid)	86٪ ± 2	1.9 ± 0.1	100-300	2-3.5	5Kg/1lit
این رنگ به عنوان لایه نهایی با درصد جامد بالا سیستم‌های پوشش حفاظتی که ضخامت دهی با درصد جامد بالا مد نظر داشته باشند استفاده می‌شود			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-304-5
11 MAX-3-05-1-07-5					
اپوکسی رویه پلی آمین سلف پرایمر	60٪ ± 2	1.65 ± 0.1	150-300	2-3	5Kg/1lit
این رنگ در شرایطی که نیاز به پرایمر نباشد به صورت تک لایه کاربرد دارد			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-305-8
12 MAX-3-05-1-00-3-6019					
اپوکسی رویه بدون حلال (مخصوص لوله‌های آب آشامیدنی)	98٪ ± 2	1.65 ± 0.05	500-1000	بستگی به ضخامت دارد 0.5-0.8	2Kg/1lit
بعنوان لایه محافظ برای سطوح داخلی لوله‌های فلزی انتقال آب آشامیدنی بکار می‌رود و با استفاده از سگمنت‌ها و مواد اولیه غیر رسمی جهت پوشش‌دهی لوله‌های آب آشامیدنی طراحی و فرموله می‌شود			تینر		---
			هاردنر		MAX-H-305-50
13 MAX-3-04-1-00-3-0098					
اپوکسی رویه استخری	50٪ ± 2	1.65 ± 0.1	100-120	3.5-4	5Kg/1lit
به عنوان لایه نهایی برای محافظت سطوح فولادی و بتنی مخازن ذخیره آب یا استخرهای صنعتی، کشاورزی یا خانگی کاربرد دارد			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-304-5
14 MAX-3-04-1-17-3					
اپوکسی رویه آنتی باکتریال	55٪ ± 2	1.55 ± 0.1	60-80	4-5	5Kg/1lit
به عنوان لایه نهایی در محیط‌های بهداشتی و دارویی کاربرد دارد			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-3045-5

نسبت اختلاط	پوشش تئوری m^2/Kg	ضخامت فیلم خشک µ	دانسیته gr/cm^3	درصد جامد حجمی	
					15 MAX-3-05-1-00-3-(S.F)
3Kg/1lit	بستگی به ضخامت دارد	500-1000	1.75 ± 0.05	90٪ ± 2	اپوکسی رویه پلی‌آمین بدون حلال (Solvent Free)
---		تینر	بعنوان لایه نهایی در پوشش‌های حفاظتی مخازن، سطوح فلزی و اسکلتهای فولادی بکار می‌رود		
MAX-H-305		هاردنر			
					16 MAX-3-04-1-02-5
6Kg/1lit	3-4	150-200	1.52 ± 0.1	59٪ ± 2	اپوکسی رویه کولتار پلی آمید
MAX-T-304-2		تینر	پوشش محافظتی فلز و بتون در شرایط خورنده سخت در سازه‌های دریائی، مهندسی، مخازن فاضلاب، لوله‌ها و قسمتهایی از تاسیسات که در زیر خاک قرار می‌گیرند یا با سطح زمین در تماس هستند بکار می‌رود		
MAX- H-304-5		هاردنر			
					17 MAX-3-05-1-44-3T
5Kg/1lit	3-3.5	100-150	1.55 ± 0.1	57٪ ± 2	اپوکسی پلی آمین رویه مخصوص مخازن آب آشامیدنی
MAX-T-301		تینر	بعنوان لایه نهایی مخازن فلزی و بتنی که در تماس با آب آشامیدنی قرار دارند بکار می‌رود		
MAX- H-305-8		هاردنر			
					18 MAX-3-04-1-02-5
6Kg/1lit	1.7-3	150-400	1.67 ± 2	61٪ ± 2	اپوکسی رویه کولتار پلی‌آمین
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان لایهٔ نهایی پوششی روی سطوح فلزی یا بتنی در شرایط خوردگی در سازه‌های دریایی یا صنعتی و یا فاضلاب‌ها که در معرض آب بوده یا در زیر خاک قرار می‌گیرند پیشنهاد می‌شود		
MAX-H-305-9		هاردنر			
					19 MAX-3-05-1-00-3-0248
5Kg/1lit	4-5	100-150	1.05 ± 0.05	60٪ ± 2	کلراپوکسی رویه مخصوص مخازن آب آشامیدنی
MAX-T-301		تینر	بعنوان لایه نهایی در سیستم‌های پوششی حفاظتی داخل مخازن آب آشامیدنی بکار می‌رود و با استفاده از مواد غیر سمی تولید و جهت پوشش دهی مخازن آب آشامیدنی فرموله و استفاده می‌شود		
MAX- H-305-8		هاردنر			
					20 MAX-355A
2Kg/1lit	وابسته به ضخامت	500-3000	1.05 ± 0.05	48٪ ± 2	لاک اپوکسی عایق الکتریسیته
---		تینر	این لاک برای و عایق‌کاری قطعات الکتریکی و الکترونیکی از جمله بردهای مخابراتی الکتریکی و سیم‌پیچ‌های الکتریکی بکار می‌رود.		
MAX-H-305		هاردنر			



نسبت اختلاط	پوشش تئوری m^2/Kg	ضخامت فیلم خشک µ	دانسیته gr/cm^3	درصد جامد حجمی	
					21 MAX-3-05-1-00-8(SF,HS)
5Kg/1lit	وابسته به ضخامت	500-1000	1.85 ± 1	98٪ ± 2	اپوکسی رویه پلی‌آمین پر جامد و بدون حلال
---		تینر	بعنوان لایه محافظتی برای سطوح فلزی لوله‌ها و مخازن و اسکلت‌های صنعتی بکار می‌رود		
MAX-H-305		هاردنر			
					22 MAX-3-05-1-92-5-HS
6Kg/1lit	2-3.5	150-400	1.9 ± 2	85٪ ± 2	اپوکسی کولتار پلی آمین‌های سالید
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان پوشش محافظتی روی فلز و سطوح بتنی در شرایط خورنده در سازه‌های دریایی و مهندسی، کشتی‌ها و خطوط لوله که دفنی می‌باشند کاربرد دارد		
MAX-H-305-8		هاردنر			
					23 MAX-3-06-1-00-3
---	4-5.5	50-70	1.45 ± 0.1	51٪ ± 2	اپوکسی استر هواخشک رویه
MAX-T-304-2		تینر	به عنوان لایه نهایی برای محافظت‌های سطوح فلزی و بتنی در شرایط صنعتی و دریایی به کار می‌رود		
---		هاردنر			
					24 MAX-3-60-1-00-1-0248
2Kg/1lit	3-4	100-150	1.45 ± 0.1	45٪ ± 2	کلراپوکسی پلی آمین رویه اصلاح شده با فنولیک
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان لایه نهایی در سیستم‌های پوششی برای حفاظت از تاسیسات صنعتی مانند کانالها، داکتها و اسکلتهای فلزی که در معرض گازها و بخارات مواد شیمیایی کاربرد دارند		
MAX-H-360		هاردنر			
					25 MAX-3-05-1-16-8
6Kg/1lit	0.8-1.5	500-1000	1.70 ± 0.1	90٪ ± 2	اپوکسی پلی آمین گلس فلیک رویه
MAX-T-304-2		تینر	لایه نهایی در سیستم‌های پوششی برای حفاظت از تاسیسات صنعتی مانند کانال‌ها، داکت‌ها و اسکلت‌های فلزی که در معرض گازها و ترشح مواد شیمیایی خورنده می‌باشد		
MAX-H-305-9		هاردنر			
					26 MAX-3-60-1-00-3
5Kg/1lit	2.5-4	100-250	1.55 ± 0.1	68٪ ± 2	اپوکسی رویه پلی آمین اصلاح شده با فنولیک
MAX-T-304-2		تینر	به عنوان لایه نهایی در سیستم‌های پوششی برای حفاظت از تاسیسات صنعتی در مجاورت محیط‌های اسیدی با خورندگی ضعیف تا متوسط		
MAX-H-360		هاردنر			



نسبت اختلاط	پوشش تئوری m^2/Kg	ضخامت فیلم خشک µ	دانسیته gr/cm^3	درصد جامد حجمی	
					27 MAX-3-05-4-03-5
6Kg/1lit	3-4	100-150	1.68 ± 0.1	65٪ ± 2	**اپوکسی میانی پلی آمین**
MAX-T-304-2		تینر	به عنوان لایه میانی در سیستم‌های پوششی برای حفاظت از تاسیسات صنعتی در مجاورت محیط‌های اسیدی ضعیف تا متوسط و محیط‌های خورنده قرار دارند		
MAX- H-305		هاردنر			
					28 MAX-3-04-4-00-6
6Kg/1lit	3.5-4.5	80-120	1.65 ± 0.1	58٪ ± 2	**اپوکسی میانی پلی آمید**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان پوشش دریایی در سازه‌های صنعتی و دریایی بر روی سطوح فلزی و بتنی بکار می‌رود ترشح مواد شیمیایی خورنده می‌باشد		
MAX-H-304-3		هاردنر			
					29 MAX-3-04-4-04-6
7Kg/1lit	3.5-4.5	100-150	1.75 ± 0.1	58٪ ± 2	**اپوکسی میانی اکسید آهن میکایی (MIO)**
MAX-T-304-2		تینر	برای محافظت سطوح فلزی در پالایشگاه فاضلاب‌ها، پل‌ها، مخازن خطوط لوله و سایر سطوح فلزی		
MAX-H-304-3		هاردنر			
					30 MAX-3-04-4-00-2-HB
6Kg/1lit	3.5-4.5	100-150	1.8 ± 0.1	63٪ ± 2	**پوشش اپوکسی میانی قابل اجرا با ضخامت بالا (HB)**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان پوشش میانی با ضخامت بالا در سطوح فولادی و بتنی در محیط‌های خورنده بکار می‌رود		
MAX-H-304-3		هاردنر			
					31 MAX-3-04-4-04-2-HB
7Kg/1lit	3-3.5	150-200	1.75 ± 0.1	62٪ ± 2	**اپوکسی میانی اکسید آهن میکایی قابل اجرا با ضخامت بالا**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان پوشش میانی برای محافظت سطوح فولادی و بتنی در محیط‌های خورنده بکار می‌رود (درصنایع دریایی سکوها و تاسیسات حفاری)		
MAX-H-360		هاردنر			
					32 MAX-3-04-4-04-2-7038PT (HS,HB)
7Kg/1lit	3-3.5	100-150	1.85 ± 0.05	86٪ ± 2	**اپوکسی میانی MIO، پرجامد وهای بیلد**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان پوشش‌های سالید وهای بیلد ضخامت بالای دارای درصد جامد نسبتا بالا برای محافظت از سطوح فولادی و بتنی در محیط‌های خورنده کاربرد دارد		
MAX-H-304-3		هاردنر			
					33 MAX-3-05-4-03-5-HS
6Kg/1lit	3-4	100-150	1.9 ± 0.1	85٪ ± 2	**ماستیک اپوکسی پلی‌آمین‌های سالید**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان لایه میانی در سیستم‌های پوششی حفاظتی تاسیسات صنعتی و اسکلتهای فلزی که در معرض گازها و ترشح مواد شیمیایی خورنده هستند کاربرد دارد		
MAX-H-305-8		هاردنر			



34 MAX-3-05-7-00-5-7032

درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
74٪ ± 2	1.62 ± 0.1	120-200	2.5-3.5	6Kg/1lit

سیلر اپوکسی میانی دریایی

بعنوان پوشش میانی بادوام طولانی بر روی سطوح فلزی در معرض محیط‌های خورنده شدید و غوطه‌ور در آب کاربرد دارد

تینر	MAX-T-304-2
هاردنر	MAX-H-304-305-7

35 MAX-3-04-7-00-6

درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
58٪ ± 2	1.65 ± 0.1	70-90	3.5-4.5	6Kg/1lit

اپوکسی پرایمر پلی آمید

به عنوان پرایمر ضد خوردگی بر روی سطوح فلزی در سیستم‌های اپوکسی به کار می‌رود

تینر	MAX-T-304-2
هاردنر	MAX-H-360

36 MAX-3-04-7-05-6-1054

درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
57٪ ± 2	1.6 ± 0.1	70-90	4-5	6Kg/1lit

اپوکسی پرایمر اکسید آهن اخرائی

به عنوان پرایمر ضد خوردگی بر روی سطوح فلزی در سیستم‌های اپوکسی به کار می‌رود

تینر	MAX-T-304-2
هاردنر	H-304-3

37 MAX-3-51-7-15-6

درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
79٪ ± 2	1.62 ± 0.1	100-150	4-5	6Kg/1lit

اپوکسی پرایمر اخرائی روشن متالیک (پرایمر اپوکسی دریایی)

به عنوان پرایمر ضد خوردگی در سیستم‌های دریایی و مخازن اپوکسی و پلی‌اورتان بکار می‌رود

تینر	MAX-T-304-2
هاردنر	MAX-H-304-305-7

38 MAX-3-04-7-02-6

درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
60٪ ± 2	1.65 ± 0.1	100-250	2-4	2-4

اپوکسی پرایمر کولتار پلی آمین

پوشش محافظتی فلز و بتون در شرایط خورنده سخت در پایه سازه‌های دریائی، مهندسی، حوضچه‌ها و تاسیسات فاضلاب‌ها و قسمت‌هایی از تاسیسات که در زیر خاک قرار می‌گیرند یا با سطح زمین در تماس هستند بکار می‌رود

تینر	MAX-T-304-2
هاردنر	MAX-H-305-8

39 MAX-3-04-7-02-6

درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
62٪ ± 2	1.75 ± 0.1	100-150	4-5	6Kg/1lit

اپوکسی پرایمر کولتار پلی آمید

بعنوان پوشش پرایمر حفاظتی روی فلز و بتن در شرایط رطوبتی سخت در سازه‌های دریایی، فاضلابها، خطوط لوله و تاسیسات زیر خاک کاربرد دارد

تینر	MAX-T-304-2
هاردنر	MAX-H-304-3

40 MAX-3-04-7-07-6

درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
53٪ ± 2	1.3 ± 0.1	50-70	4-6	6Kg/1lit

اپوکسی پرایمر زینک کرومات

یکی از پرایمرهای مناسب جهت سیستم‌های اپوکسی ضد خوردگی می‌باشد

تینر	MAX-T-304-2
هاردنر	MAX-H-304-5

41 MAX-3-04-7-08-6

درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
60٪ ± 2	1.65 ± 0.1	60-80	3.5-4.5	6Kg/1lit

اپوکسی پرایمر زینک فسفات

به عنوان پرایمر ضد خوردگی در سیستم‌های اپوکسی و پلی‌اورتان بکار می‌رود

تینر	MAX-T-304-2
هاردنر	MAX-H-304-3

42 MAX-3-04-7-09-6-0001

درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
65٪ ± 2	2.8 ± 0.1	70-90	3.5-4.5	10Kg/1lit

اپوکسی پرایمر زینک ریچ

به عنوان پرایمر ضد خوردگی در سیستم‌های اپوکسی و پلی‌اورتان بکار می‌رود

تینر	MAX-T-304-2
هاردنر	MAX-H-304-3

43 MAX-3-04-7-09-6-0004

درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
60٪ ± 2	2.3 ± 0.05	60-80	1.8-22	10Kg/1lit

اپوکسی پرایمر زینک ریچ

به عنوان پرایمر ضد خوردگی در سیستم‌های رنگ اپوکسی و پلی‌اورتان بکار می‌رود

تینر	MAX-T-304-2
هاردنر	MAX-H-304-3

نسبت اختلاط	پوشش تئوری m^2/Kg	ضخامت فیلم خشک µ	دانسیته gr/cm^3	درصد جامد حجمی	
					44 MAX-3-04-7-09-6-0009
10Kg/1lit	2-2.5	70-90	2.15 ± 0.1	60٪ ± 2	**اپوکسی پرایمر زینک ریچ**
MAX-T-304-2		تینر	به عنوان پرایمر ضد خوردگی در سیستم‌های اپوکسی و پلی‌اورتان بکار می‌رود		
MAX-H-304-3		هاردنر			
					45 MAX-3-05-1-44-3T
6Kg/1lit	3-3.5	100-150	1.70 ± 0.1	65٪ ± 2	**پرایمر اپوکسی پلی‌آمین مخصوص مخازن آب آشامیدنی**
MAX-T-301		تینر	بعنوان لایه آستری مخازن فلزی و بتونی که در تماس با آب آشامیدنی قرار دارند به کار می‌رود		
MAX-H-305-8		هاردنر			
					46 MAX-3-04-7-51-6
---	4	30-50	2.2 ± 0.1	60٪ ± 2	**شاپ پرایمر**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان پرایمر کارگاهی در زمان تعمیرات یا ساخت سازه‌ی دریایی، کشتی‌ها و سطوح فلزی و استراکچرها بکار می‌رود		
MAX-H-304-3		هاردنر			
					47 MAX-3-04-7-50-6
6Kg/1lit	3-4	50-70	1.6 ± 0.05	58٪ ± 2	**اپوکسی پرایمر هولدینگ (Holding Primer)**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان پرایمر ضد خوردگی بر روی سطوح فلزی در سیستم‌های اپوکسی، بعنوان پرایمر کارگاهی تعمیراتی و همچنین تاچ آپ سازه‌ها بکار می‌رود.		
MAX-H-304-3		هاردنر			
					48 MAX-3-04-7-08-2-HB
6Kg/1lit	3-4	100-150	1.85 ± 2	58٪ ± 2	**اپوکسی پرایمر زینک فسفات H.B**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان پرایمر ضد خوردگی در سیستم‌های رنگ اپوکسی و پلی‌اورتان کاربرد دارد و قابلیت اجرای چندلایه را دارا می‌باشد		
MAX-H-304-3		هاردنر			
					49 MAX-3-54-7-00-6
6Kg/1lit	3-4	100-200	1.7 ± 0.1	63٪ ± 2	**پرایمر اپوکسی نوالاک**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان پرایمر در سیستم‌های پوششی برای حفاظت از تاسیسات صنعتی مثل کانال‌ها، داکت‌ها و اسکلت‌های فلزی که در معرض گازها و ترشح موارد شیمیایی خورنده هستند بکار می‌رود		
MAX-H-354-N		هاردنر			
					50 MAX-3-06-7-09-6
---	3-4	50-60	2.1 ± 0.1	53٪ ± 2	**پرایمر اپوکسی استر کوره‌ای با پودر روی**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان پرایمر در سیستم‌های حرارتی، سطوح فلزی، تاسیسات صنعتی و لوله‌های انتقال مواد که دارای دمای متوسط می‌باشند بکار می‌روند		
---		هاردنر			
					51 MAX-3-60-7-00-6
6Kg/1lit	3-4	100-150	1.65 ± 0.1	77٪ ± 2	**پرایمر اپوکسی پلی آمین اصلاح شده با فنولیک**
MAX-T-304-2		تینر	بعنوان لایه آستری در سیستم‌های پوششی برای حفاظت تاسیسات صنعتی در مجاورت محیط‌های اسیدی با خورندگی ضعیف تا متوسط		
MAX-H-360		هاردنر			
					52 MAX-3-05-8-00-6-1054
6Kg/1lit	بسته به ضخامت	100-500	1.98 ± 0.1	98٪ ± 2	**بتونه اپوکسی دوجزئی (ماستیک اپوکسی)**
---		تینر	جهت یکنواخت کردن سطح برای رنگ امیزی سطوح ناهموار ترک خوردگی و سطوح جوشکاری شده توسط آن پر گردیده تا پوشش رویه به حالت یکنواخت روی سطح ایجاد گردد		
MAX-H-305-4-1051		هاردنر			
					53 MAX-3-99-1-00-6-0000
3Kg/1lit	---	---	1.85 ± 0.05	98٪ ± 2	**چسب و ملات اپوکسی بدون حلال**
---		تینر	از این محصول جهت درزگیری و چسباندن سطوح فلزی استفاده می‌شود.		
MAX-H-305-4-1051		هاردنر			

پوشش‌های اپوکسی مخصوص کف (کفپوش‌های اپوکسی)

پوشش‌های اپوکسی کف مکث بر پایه رزین اپوکسی با هاردنر (سخت‌کننده) پلی آمین فرموله گردیده است. این پوشش‌ها بعنوان پوشش اپوکسی با مقاومت عالی در برابر شرایط جوی و پوشش‌های مقاوم در برابر سایش و تنش‌های مکانیکی و همچنین ضداسید با مقاومت شیمیایی مناسب به ویژه در برابر اسیدهای ضعیف تا متوسط و روکش‌های آنتی استاتیک (ضد جرقه) با خاصیت هدایت جریان الکتریکی قابل ارائه می‌باشند. برای ایجاد چسبندگی بیشتر بر روی سطوح سیمانی و بتونی از پرایمر بتون اپوکسی و جهت مسطح کردن ناهمواری‌های سطوح و پرکردن درزهای انبساط و انقباض پیش از اعمال روکش از ماستیک اپوکسی مکث استفاده می‌شود. پوشش‌های اپوکسی مکث برای سطوح کف بتونی صنایع مختلف ازجمله صنایع غذایی، خودروسازی، بیمارستان‌ها، سالن‌های ورزشی، سرد خانه‌ها، کارخانه‌های تولیدی، انبارها و... کاربرد دارد. این پوشش‌ها علاوه بر ایجاد زیبایی، سطوح بتونی را در مقابل فشار، حرارت، عوامل سایشی و مکانیکی، عوامل شیمیایی و !!! حفاظت می‌کند.



	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-3-04-7-00-6-0000					
پرایمر اپوکسی مخصوص بتن (سیلر اپوکسی بتن)	40٪ ± 3	1.15 ± 0.08	---	6-8	3Kg/1lit
موجب افزایش چسبندگی روکش اپوکسی به سطح و از طرف دیگر مانع نفوذ رطوبت به سطح روکش شده و بدلیل دارا بودن انعطاف در اثر تنش‌های مکانیکی و حرارتی مانع از ایجاد ترک و جدایی روکش می‌شود			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-305
2 MAX-3-05-8-00-6					
ماستیک اپوکسی کف (اپوکسی میانی کف)	95٪ ± 2	1.85 ± 0.1	1-10mm	بسته به ضخامت	6Kg/1lit
به عنوان ماستیک برای پر کردن درزهای سطوح و کف انبارها و سالن‌های تولیدو سکوهای بتنی			تینر		---
			هاردنر		MAX-H-305
3 MAX-3-05-5-00-1-0248					
لاک پوشش اپوکسی کف(ورنی)	99٪ ± 1	1.05 ± 0.05	1000-2000	1-0.5	2lit/1lit
جهت رنگ آمیزی کف انبارها، سالن‌های تولید، اتاق‌های کنترل و تجهیزات حساس، فونداسیون‌ها و سکوهای بتونی که برای ماشین الات صنعتی آماده شده اند			تینر		---
			هاردنر		MAX-H-305
4 MAX-3-05-5-00-3					
پوشش رویه اپوکسی کف	98٪ ± 2	1.75 ± 0.1	1000-3000	0.3-1	5.5Kg/1lit
جهت رنگ آمیزی کف انبارها، سالن‌های تولید، اتاق‌های کنترل و تجهیزات حساس، فونداسیون‌ها و سکوهای بتونی که برای ماشین‌الات صنعتی آماده شده اند			تینر		---
			هاردنر		MAX-H-305
5 MAX-3-54-5-00-3					
اپوکسی کف نوالاک	98٪ ± 2	1.07 ± 0.1	1000-3000	0.3-1	4Kg/1lit
این پوشش بعلت مقاومت مکانیکی و شیمیایی خوب جهت سطوحی که در معرض موارد شیمیایی و حلال‌ها می‌باشد پیشنهاد می‌گردد			تینر		---
			هاردنر		MAX-H-354
6 MAX-3-05-5-31-1					
گروت اپوکسی	99٪ ± 1	2.1 ± 0.05	2000-5000	0.8-1.5	5+2/5+15
پل‌های عابر پیاده، تقویت سازه‌های بتنی، فونداسیون ماشین آلات، نصب صفحه ستون پایه پل ها			تینر		---
			هاردنر		MAX-H-305
7 MAX-3-05-5-00-3D					
پوشش اپوکسی کف گرید دارویی	98٪ ± 1	1.65 ± 0.1	1000-3000	0.3-1	4Kg/1lit
به عنوان پوشش نهایی کف سالن‌های کارخانجات بهداشتی، غذایی و دارویی کاربرد دارد.			تینر		---
			هاردنر		MAX-H-305

پوشش‌های محافظتی اپوکسی فنولیک



این پوشش‌ها بر پایه رزین فنولیک بوده و با هاردنرهای پلی‌آمین سخت می‌گردند. اپوکسی فنولیک بدلیل قدرت چسبندگی بهتر و مقاومت شیمیایی خیلی خوب در برابر گروهی از اسیدها و همچنین مقاومت حرارتی تا دمای حدود ۱۲۰ درجه سانتی‌گراد گزینه‌ی بهتری نسبت به رنگ‌های اپوکسی می‌باشد.

این پوشش جهت رنگ‌آمیزی سطوح داخلی مخازن مواد شیمیایی و اسیدها و آب و مواد شیمیایی گرم و داغ و مواردی که عایق حرارتی با دمای مداوم ۱۰۰ درجه سانتی‌گراد نیاز است کاربرد دارند و بعنوان پرایمر یا لایه میانی و رنگ رویه اجرا می‌گردند.

	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-3-42-1-00-1-0248					
کلر اپوکسی فنولیک رویه	۴۸٪ ± ۲	1.1 ± 0.1	100-150	3-4	9Kg/1lit
به عنوان لایه مقاوم در سیستم‌های پوششی برای محافظت از تأسیسات صنعتی در معرض گازها و بخارات و مواد شیمیایی به کار می‌رود			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-342
2 MAX-3-42-1-03-3					
اپوکسی فنولیک رویه	۶۰٪ ± ۲	1.55 ± 0.1	100-250	3-4	8Kg/1lit
بعنوان لایه نهایی در سیستم‌های پوششی برای محافظت از تاسیسات صنعتی مانند اسکلت‌ها و مخازن و کانال‌های در معرض گازها و مواد شیمیایی خورنده بکار می‌رود			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		H-342
3 MAX-3-42-1-16-8					
اپوکسی فنولیک گلس فلیک رویه	۶۱٪ ± ۲	1.4 ± 0.1	300-500	1.5-2.5	7Kg/1lit
به عنوان لایه مقاوم در سیستم‌های پوششی برای محافظت از تأسیسات صنعتی در معرض گازها و بخارات و مواد شیمیایی به کار می‌رود			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-342
4 MAX-3-42-4-03-6					
اپوکسی فنولیک میانی	۶۲٪ ± ۲	1.68 ± 0.1	100-200	3-4	6Kg/1lit
بعنوان لایه نهایی در سیستم‌های پوششی برای محافظت از تاسیسات صنعتی مانند اسکلت‌ها و مخازن و کانال‌های در معرض گازها و مواد شیمیایی خورنده بکار می‌رود			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-342
5 MAX-3-65-1-00-8					
اپوکسی فنولیک رویه اصلاح شده	۵۸٪ ± ۲	1.56 ± 0.1	100-200	2.5-4	6Kg/1lit
به عنوان لایه نهایی برای حفاظت از تأسیسات صنعتی مانند کانال‌ها، داکت‌ها و اسکلت‌های فلزی در معرض گازها و بخارات شیمیایی کاربرد دارد			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-365
6 MAX-3-65-1-00-8					
اپوکسی فنولیک سلف پرایمر	۵۷٪ ± ۲	1.55 ± 0.1	100-200	3-4	6Kg/1lit
به عنوان سلف پرایمر در سیستم‌های پوششی حفاظتی در معرض بخارات و گازها و مواد شیمیایی خورنده به کار می‌رود			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-H-342
7 MAX-3-68-1-00-8					
اپوکسی فنولیک رویه اصلاح شده	۵۷٪ ± ۲	1.52 ± 0.1	100-200	2.5-4	9Kg/1lit
به عنوان لایه نهایی برای حفاظت از تأسیسات صنعتی مانند کانال‌ها، داکت‌ها و اسکلت‌های فلزی در معرض گازها و بخارات شیمیایی کاربرد دارد			تینر		MAX-T-304-2
			هاردنر		MAX-T-304-2

پوشش‌های حفاظتی بر پایه رزین‌های پلی‌اورتان



پوشش‌های پلی‌اورتان به صورت دوجزئی بر اساس رزین‌های پلی‌اُل و هاردنر (سخت‌کننده) با ایزوسیانات آلیفاتیک قابل عرضه می‌باشند. ثبات فام، براقیت و قدرت حفظ آن، مقاومت در برابر تابش اشعه ماورای بنفش و همچنین مقاومت مناسب در برابر تغییرات جوی، استفاده از این پوشش را به صورت لاک و یا رنگ لایه نهایی در صنایع مختلف همچون صنایع هواپیمایی، خودروسازی، نیروگاه‌ها، صنایع نفت و گاز و پتروشیمی، کشتی‌سازی، سکوهای خارج از آب و ... به تنهایی و یا روی سیستم‌های اپوکسی ممکن ساخته است. استفاده از این پوشش در محیط‌های حاد شیمیایی نظیر محیط‌های در معرض اسیدهای معدنی توصیه نمی‌گردد.

	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-2-01-1-00-1-0248					
کلر پلی‌اورتان براق (لاک پلی‌اورتان)	38٪ ± 2	1 ± 0.1	40-60	7-9	2lit/1lit
به عنوان لایه محافظتی با براقیت بالا برای حفاظت درصنایع خودرو موتورسازی وصنایع چوب و مبلمان			تینر		MAX-T-201
			هاردنر		MAX-H-201-50
2 MAX-2-01-1-00-1					
پلی‌اورتان رویه فوق براق	45٪±2	1.2 ± 0.1	40-60	5-6	2Kg/1lit
بعنوان رنگ رویه محافظتی برای حفاظت سازه‌های فلزی مانند کارخانه‌های شیمیایی، کاغذسازی، سکوهای ساحلی، پالایشگاه‌ها، پتروشیمی و مخازن			تینر		MAX-T-201
			هاردنر		MAX-H-201-50
3 MAX-2-01-1-00-3					
پلی‌اورتان رویه براق	52٪±2	1.4 ± 0.1	40-60	5-6	5Kg/1lit
بعنوان رنگ رویه محافظتی برای حفاظت سازه‌های فلزی مانند کارخانه‌های شیمیایی، سکوهای ساحلی، پالایشگاه‌ها، پتروشیمی و مخازن			تینر		MAX-T-201
			هاردنر		MAX-H-201-25
4 MAX-2-01-1-00-8					
پلی‌اورتان رویه نیمه براق	54٪±2	1.48±0.1	40-60	4-5	5Kg/1lit
بعنوان رنگ رویه محافظتی برای حفاظت سازه‌های فلزی مانند کارخانه‌های شیمیایی، سکوهای ساحلی، پالایشگاه‌ها، پتروشیمی و مخازن			تینر		MAX-T-201
			هاردنر		MAX-H-201-25
5 MAX-2-01-1-00-5					
پلی‌اورتان رویه نیمه مات	56٪±2	1.50±0.1	50-70	4-5	5Kg/1lit
بعنوان رنگ رویه محافظتی برای حفاظت سازه‌های فلزی مانند کارخانه‌های شیمیایی، سکوهای ساحلی، پالایشگاه‌ها، پتروشیمی و مخازن			تینر		MAX-T-201
			هاردنر		MAX-H-201-25
6 MAX-2-01-1-00-6					
پلی‌اورتان رویه مات	58٪±2	1.55±0.1	50-70	3.5-4.5	6Kg/1lit
بعنوان رنگ رویه محافظتی برای حفاظت سازه‌های فلزی مانند کارخانه‌های شیمیایی، سکوهای ساحلی، پالایشگاه‌ها، پتروشیمی و مخازن			تینر		MAX-T-201
			هاردنر		MAX-H-201-25

نسبت اختلاط	پوشش تئوری m^2/Kg	ضخامت فیلم خشک µ	دانسیته gr/cm^3	درصد جامد حجمی	
					7 MAX-2-01-1-38-6
5Kg/1lit	3.5-4	70-100	1.2±0.1	54٪±2	**پلی‌اورتان رویه مات ابریشمی**
MAX-T-201		تینر	بعنوان رنگ رویه محافظتی برای حفاظت سازه‌های فلزی و یا بتنی در مواردی که ماتی با کیفیت بالا مورد نظر باشد کاربرد دارد		
MAX-H-201-50		هاردنر			
					8 MAX-2-01-1-1-13-1
4Kg/1lit	6-7	40-50	1.3±0.1	45٪±2	**پلی‌اورتان رویه الکترواستاتیک براق**
MAX-T-201		تینر	این پوشش علاوه بر خواص عمومی رنگ‌های پلی‌اورتان رویه قابلیت کاربرد و اجرا در سیستم‌های الکترواستاتیک را دارد		
MAX-H-201-25		هاردنر			
					9 MAX-2-01-1-00-2-HB
5Kg/1lit	4-4.5	100-120	1.55±0.1	55٪±2	**پلی‌اورتان رویه نیمه مات (HB)**
MAX-T-201		تینر	به عنوان رنگ رویه برای سازه‌های فلزی با قابلیت چند بار اجرا، دارای مقاومت نوری خوب کاربرد دارد		
MAX-H-201-25		هاردنر			
					10 MAX-2-01-1-32-5
5Kg/1lit	4-5	50-60	1.4±0.1	56٪±2	**پلی‌اورتان استخری**
MAX-T-201		تینر	بعنوان رنگ رویه محافظتی برای حفاظت سازه‌های فلزی و بتنی در تماس با آب		
MAX-H-201-25		هاردنر			
					11 MAX-2-01-7-00-6
6Kg/1lit	3.5-4.5	50-70	1.6±0.1	58٪±2	**پرایمر پلی‌اورتان**
MAX-T-201		تینر	محافظ سازه فلزی و مقاومت بالا در برابر خوردگی بالا مانند کارخانه‌های شیمیایی و.....		
MAX-H-201-25		هاردنر			
					12 MAX-2-01-7-00-6-0000
2Kg/1lit	6-8	70-100	1.12±0.1	34٪±2	**سیلر پلی‌اورتان مخصوص بتون و سطوح سنگی**
MAX-T-201		تینر	پرایمر فوق سبب درزگیری و افزایش چسبندگی به سطح بتون و همچنین لایه بعدی می‌گردد		
MAX-H-201-25		هاردنر			



پوشش‌های پلی‌اورتان مخصوص کف
(کفپوش‌های پلی‌اورتان)

پلی یورتان از واکنش پلی ال‌ها و انواع ایزوسیانات‌ها بدست می‌آیند. کفپوش‌های پلی‌اورتان بدلیل خواص مطلوبی که دارند می‌توانند جایگزین خوبی برای کفپوش‌های اپوکسی باشند، انعطاف پذیری، عدم خراش پذیری و مقاومت در برابر نور UV خورشید از مزایای کفپوش‌های پلی‌اورتان نسبت به کفپوش‌های اپوکسی می‌باشد.

باتوجه به نوع رزین و هاردنر استفاده شده در فرمولاسیون کفپوش‌های پلی‌اورتان می‌توان این گروه از پوشش‌ها را به انواع کفپوش پلی‌اورتان ورزشی، صنعتی تقسیم‌بندی کرد و کفپوش‌های ورزشی بدلیل خاصیت انعطاف پذیری برای کف سالن‌های ورزشی سرپوشیده مناسب می‌باشند و از کفپوش‌های پلی‌اورتان مقاوم در برابر UV، برای محیط‌های که در معرض نور خورشید هستند استفاده می‌گردد. امروزه بدلیل ویژگی‌های ضخامت‌پذیری خوب، انعطاف عالی و چسبندگی مناسب بتن و مقاومت UV و عدم تغییر فام و زردگرایی، این پوشش‌ها مصرف زیادی دارند.



	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm^3	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m^2/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-2-47-5-52-3					
کفپوش‌های پلی‌اورتان سالنی مخصوص سالن‌های کارخانجات و سوله‌ها	99٪ ± 1	1.6 ± 0.1	حداقل 1000 میکرون	---	5Kg/1lit
کفپوش پلی‌اورتان صنعتی مخصوص داخل سالن‌ها و محیط‌های سرپوشیده صنعتی			تینر		---
2 MAX-2-47-5-57-3					
کفپوش‌های پلی‌اورتان فضاهای بیرونی	99٪ ± 1	1.6 ± 0.1	حداقل 1000 میکرون	---	5Kg/1lit
کفپوش پلی‌اورتان صنعتی مخصوص محیط‌های صنعتی در معرض نور خورشید			تینر		---
3 MAX-2-43-5-52-3					
کفپوش ورزشی	99٪ ± 1	1.5 ± 0.1	حداقل 1000 میکرون	---	8Kg/1lit
کفپوش پلی‌اورتان ورزشی مخصوص سالن‌های سرپوشیده ورزشی			تینر		---
4 MAX-2-43-8-00-6					
ماستیک پلی‌اورتان کف	99٪ ± 2	1.8 ± 0.1	حداقل 1000 میکرون	---	5Kg/1lit
ماستیک درزگیر بر پایه رزین پلی‌اورتان			تینر		---

پوشش‌های مخصوص سطوح پلیمری



سطوح قطعات پلیمری و پلاستیکی در صنایع لوازم خانگی و خودروسازی نیاز به حفاظت سطحی دارند که علاوه بر حفاظت سطوح از نظر زیبایی و جلوه ظاهری نیز کیفیت بهتری حاصل می‌شود. این پوشش‌ها غالباً بر پایه رزین‌های اکریلیک و پلی‌اورتان بوده و بصورت سیستم‌های دو یا چند لایهٔ پرایمر و رنگ و کلیر اجرا می‌گردند.

		درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm^3	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m^2/Kg	نسبت اختلاط
1	MAX-6-53-7-00-6					
	پرایمر اکریلیک مخصوص سطوح پلیمری PP	46٪ ± 2	1.1 ± 0.1	30-40	5-6	---
	بعنوان پرایمر روی سطوح پلیمری قطعات لوازم خانگی، قطعات صنعتی و قطعات خودرو کاربرد دارد			تینر	MAX-T-653	
				هاردنر	---	
2	MAX-6-44-7-00-6					
	پرایمر اکریلیک مخصوص سطوح پلیمری ABS	48٪ ± 2	1.2 ± 0.1	30-40	5-6	---
	بعنوان پرایمر روی سطوح پلیمری قطعات لوازم خانگی، قطعات صنعتی و قطعات خودرو کاربرد دارد			تینر	MAX-T-653	
				هاردنر	---	
3	MAX-2-02-1-00-1					
	پلی‌اروتان رویه فوق براق خودرویی	45٪ ± 2	1.15 ± 0.1	40-50	6-7	2.5Kg/1lit
	بعنوان رنگ رویه پلی‌اورتان براق که مقاومت رطوبتی و جوی بسیار خوبی دارد و مناسب لایهٔ نهایی پوشش‌های خودرویی است استفاده می‌گردد			تینر	MAX-T-202	
				هاردنر	MAX-H-201-50	
4	MAX-2-02-1-00-1					
	کلر پلی‌اورتان رویه فوق براق خودرویی	38٪ ± 2	0.98 ± 0.1	40-50	6-7	2Kg/1lit
	بعنوان لاک و کلر رویه پلی‌اورتان براق که مقاومت رطوبتی و جوی بسیار خوبی دارد			تینر	MAX-T-202	
				هاردنر	MAX-H-201-50	





پوشش‌های حفاظتی بر پایه رزین‌های سیلیکونی و رزین‌های ترکیبی سیلیکون اکریلیک (رنگ‌های مقاوم حرارتی)



این گروه از محصولات مکث بر پایه رزین‌های سیلیکونی خاص و رزین‌های ترکیبی سیلیکون و اکریلیک و پیگمنت‌های مقاوم حرارتی فرموله شده و مقاومت بسیار بالای آن در برابر دما آن را برای پوشش کوره‌ها، دودکش‌ها، بویلرها و مبدل‌های حرارتی در صنایع مختلف نظیر نیروگاه‌ها، پالایشگاه‌ها و کارخانجات پتروشیمی مناسب می‌سازد. اعمال یک لایه نازک از انواع این پوشش‌ها بر روی سازه‌ها، ضمن حفاظت سطوح، نمای درخشنده و زیبایی ایجاد می‌نماید.

اعمال پوشش در ضخامت‌های بالاتر به دلیل وجود خطر ترک خوردگی توصیه نمی‌شود.

	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-6-27-7-09-6/P2					
زینک اتیل سیلیکات (دوجزئی)	۶۳٪±۳	2.6 ± 0.1	60-90	2-2.5	25Kg - 4.76 Kg
به عنوان پرایمر حاوی پودر روی ضد خوردگی برای محافظت طولانی سازه‌های فلزی بکار می‌رود			تینر		MAX-T-627
2 MAX-6-29-1-20-5					
رنگ رویه اکریلیک نسوز ۲۰۰ درجه	۳۹٪±۳	1.1 ±0.1	30-40	6-7	---
بعنوان لایه نهایی در سیستم‌های پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدل‌های حرارتی، اگزوزها سطوح فلزی، تاسیسات صنعتی و لوله‌های انتقال مواد و اسکلت فلزی کوره‌ها که در معرض حرارت می‌باشد، بکار می‌رود			تینر		MAX-T-629
3 MAX-6-29-1-35-5					
سیلیکون اکریلیک نسوز نقره‌ای ۳۵۰ درجه	۳۲٪±۳	1.05 ±0.1	25-35	8-10	---
بعنوان لایه نهایی در سیستم‌های پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدل‌های حرارتی اگزوزها سطوح فلزی و...			تینر		MAX-T-629
4 MAX-6-29-1-50-5					
سیلیکونی نسوز ۵۰۰ درجه نقره ای	۳۰٪±۳	1.05 ±0.1	20-30	8-10	---
بعنوان لایه نهایی در سیستم‌های پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدل‌های حرارتی اگزوزها سطوح فلزی و...			تینر		MAX-T-629
5 MAX-6-29-1-65-5					
سیلیکونی نسوز ۶۵۰ درجه نقره ای	۳۰٪±۳	1.05 ±0.1	20-30	8-10	---
بعنوان لایه نهایی در سیستم‌های پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدل‌های حرارتی اگزوزها سطوح فلزی و...			تینر		MAX-T-629
6 MAX-6-29-7-09-6					
پرایمر سیلیکونی نسوز ۴۰۰ درجه با پودر روی	۵۸٪±۳	2.2 ±0.1	20-30	4-5	---
بعنوان آستری در سیستم‌های پوشش حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدل‌های حرارتی، اگزوزها، دودکش‌ها و سطوح فلزی داغ با دمای حداکثر ۴۰۰ c			تینر		MAX-T-629

پوشش‌های اکریلیک پایه حلالی

این پوشش‌ها بر پایه رزین‌های اکریلیک حلالی تولید شده و علاوه بر سرعت خشک شدن سریع، مقاومت جوی و شستشوی مناسبی دارند. ضمناً بدلیل چسبندگی خوب قابلیت اجرا روی انواع سطوح فلزی و بتنی و آسفالت و سطوح پلیمری را دارا می‌باشند. از جمله موارد کاربرد این رنگ‌ها می‌توان پوشش‌های استخری، پوشش‌های ترافیکی و پوشش‌های روی سطوح فلزی و پلیمری قطعات صنعتی را نام برد.

	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm^3	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m^2/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-6-55-7-00-6					
پرایمر آکریلیک پایه حلالی	55٪±2	1.45 ±0.1	40-60	4-4.5	---
بعنوان پرایمر با مقاومت خوردگی خوب در صنایع کشتی‌سازی و سازه‌های دریایی بکار می‌رود			تینر	MAX-T-630	
2 MAX-6-55-1-00-1					
پوشش اکریلیک رویه براق	48٪±2	1.11 ±0.1	60-80	6-8	---
بعنوان پوشش نهایی سازه‌های فلزی و مخازن و سازه‌های بتونی بکار می‌رود.			تینر	MAX-T-630	
3 MAX-6-55-1-00-1-0248					
کلر اکریلیک رویه براق	36٪±2	0.98 ±0.1	40-60	6-8	---
بعنوان پوشش نهایی ولاک روی سازه‌های مخازن فلزی و بتونی کاربرد دارد.			تینر	MAX-T-630	
4 MAX-6-55-1-00-5					
اکریلیک استخری	48٪±2	1.1±0.1	60-80	6-8	---
بعنوان پوشش روی سطح بتنی داخل استخرها و مخازن آب مناسب می‌باشد.			تینر	MAX-T-630	



رنگ‌های ترافیکی سرد تک جزئی و دوجزئی



رنگ‌های ترافیک سرد بر پایه رزین اکریلیک بوده و برای خط کشی بر روی جاده‌ها و مسیرهای ترافیکی و همچنین رنگ آمیزی معابر پیاده و جدول‌های سیمانی بکار می‌رود. این رنگ‌ها بدلیل مقاومت سایشی خوب و مقاومت در برابر شرایط جوی و سرعت خشک شدن مناسب، گزینه مناسبی برای اجرا توسط دستگاه رنگ پاش روی سطوح آسفالت و بتن می‌باشند.

	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm^3	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m^2/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-6-30-1-00-6					
ترافیک اکریلیک ترموپلاست تک جزئی	58٪±3	1.5±0.1	300-400	1-0.8	---
بعنوان یک پوشش رویه جهت سطوح آسفالت آجری بتنی سیمانی بکار می‌رود			تینر		MAX-T-630
2 MAX-6-35-1-00-6					
ترافیک دوجزئی	96٪±2	1.9±0.1	1000-3000	0.5-1	100-1.5
روی آسفالت و بتن برای مصرف خصوصا جهت خط کشی عابر پیاده و سرعت‌گیرها مناسب است			تینر		---



پوشش‌های حفاظتی بر پایه رزین‌های آلکیدی هوا خشک

یکی از متداول‌ترین رنگ‌های مصرفی در صنایع مختلف محصولاتی بر پایه رزین‌های آلکیدی بلند روغن و متوسط روغن می‌باشد. این پوشش‌ها بعنوان آستری، لایه میانی و رنگ‌های رویه استفاده می‌گردند. پوشش‌های آستری با کمک پیگمنت‌های ضدخوردگی مانند اکسیدآهن، فسفات روی، کرومات روی و اکسید آهن میکائی تقویت می‌گردند. این پوشش‌ها برای رنگ آمیزی سطوح خارجی موتورهای صنعتی، اتومبیل‌ها، واگن‌ها، کانتینرها، کابینت‌های فلزی، استراکچرهای صنعتی و سوله‌ها و جداول خیابان‌ها و مصارف دکوراتیو ساختمان‌ها کاربرد دارند.

		درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
1	MAX-7-00-1-00-1					
	آلکیدی هواخشک براق	48٪±2	1.13 ±0.1	50-70	6-7	---
	بعنوان پوشش خیلی براق بر روی پرایمر آلکیدی، سطوح فلزی صنعتی مانند موتورهای صنعتی اتومبیل‌ها واگن‌ها کانتینرها و غیره بکارمی‌رود			تینر		MAX-T-718
2	MAX-7-00-1-00-1-0248					
	جلای آلکیدی	38٪±3	0.98 ±0.05	30-50	10-12 m2/lit	---
	از این محصول برای ایجاد براقیت و افزایش طول عمر سطوح چوبی و رنگ رویه آلکیدی استفاده می‌گردد -عمده مصرف این جلا در صنایع مبل و صنایع چوبی است			تینر		MAX-T-718
3	MAX-7-00-1-00-3					
	آلکیدی هواخشک رویه صنعتی	52٪±2	1.35 ±0.1	40-60	5-6	---
	بعنوان پوشش رویه برای داخل و خارج سطوح فلزی چوبی و سنگی بکار می‌رود			تینر		MAX-T-718
4	MAX-7-20-1-12-3					
	آلکیدی هواخشک رویه نیمه براق	54٪±3	1.45±0.1	40-50	5-6	---
	بعنوان یک پوشش رویه برای داخل و خارج سطوح فلزی ماشین آلات کابینت و لوازم فلزی بکار می‌رود			تینر		MAX-T-718





	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
5 MAX-7-00-1-00-5					
آلکیدی هواخشک رویه نیمه مات	61٪±2	1.5±0.1	50-70	4-5	---
بعنوان پوشش بر روی پرایمر آلکیدی سطوح فلزی، صنعتی مانند موتورهای صنعتی، اتومبیل‌ها واگن‌ها کانتینرها و غیره بکار می‌رود			تینر		MAX-T-718
6 MAX-7-00-1-00-6					
آلکیدی هواخشک رویه مات	55٪±3	1.65 ±0.1	50-70	4-5	---
برای مصرف بر روی سازه‌های فلزی مهندسی، پلها، ماشین‌سازی و انبارها بکار می‌رود-در مقابل عوامل محیطی نیمه صنعتی مرطوب و شرجی و محیط‌های شرجی مورد استفاده قرار می‌گیرد			تینر		MAX-T-718
7 MAX-7-00-7-00-6					
آلکیدی پرایمر	56٪±3	1.65 ±0.1	50-70	3.5-4	---
بعنوان لایه اول برای مصرف بر روی سازه‌های فلزی در مقابل عوامل محیطی نیمه صنعتی، مرطوب و شرجی و محیط‌های شهری مورد مصرف قرار گرفته است بکار می‌رود			تینر		MAX-T-718
8 MAX-7-00-7-08-6					
آلکیدی هواخشک پرایمر زینک فسفات	55٪±3	1/60 ±0.1	50-70	4-5	---
بدلیل غیر سمی بودن فسفات، روی مصرف فراوانی در محیط‌ها و صنایع بهداشتی دارد			تینر		MAX-T-718
9 MAX-7-12-7-00-6					
رنگ و عایق رطوبتی بیتومینی	57٪±2	1/63 ±1	100-150	3-4	---
در مواردی که رنگ در معرض پوشش آب یا غوطه ور شدن در آب اعمال می‌گردد به عنوان عایق سطح را از محیط آبی کاملا جدا می‌کند. این محصول در مخازن و لوله‌های زیر زمینی و... استفاده می‌شود			تینر		MAX-T-718
10 MAX-7-00-3-00-5					
آلکیدی هواخشک جدولی	48٪±2	1.7±0.1	80-100	3-3.5	---
بعنوان یک پوشش رویه بر روی جداول و محیط‌های شهری مورد مصرف قرار می‌گیرد.			تینر		MAX-T-718
11 MAX-7-00-6-00-6					
آلکیدی هواخشک سوله	54٪±2	1.55±0.05	40-60	4-4.5	---
بعنوان پوشش بر روی سازه‌های فلزی مهندسی، پل‌ها، ماشین‌سازی و انبارها بکار می‌رود.			تینر		MAX-T-718
12 MAX-8-19-1-00-1					
آلکیدی هواخشک براق (مدیوم اویل)	45٪±2	1.1±0.1	40-60	6-7	---
بعنوان پوشش براق روی پرایمر آلکیدی، بر سطوح فلزی مانند موتورهای صنعتی، اتومبیل، واگن‌ها، کانتینرها و غیره بکارمی‌رود.			تینر		MAX-T-718

پوشش‌های حفاظتی بر پایه رزین‌های آلکید ملامین، پلی‌استر یا اکریلیک کوره‌ای (رنگ‌های کوره‌ای)

رنگ‌های آلکیدملامین مکث از مناسب‌ترین رزین‌های آلکیدی کوتاه روغن تهیه شده است و با استفاده از رزین‌های اوره فرمالدئید و ملامین فرمالدئید (بسته به نوع مصرف) در دمای کوره سخت می‌شوند. این رنگ‌ها در طیف وسیعی از کوره‌ها از لحاظ تنوع دمایی و زمان اقامت در کوره می‌توانند پخت شوند. چسبندگی، سختی، ضربه پذیری، مقاومت در برابر زرد گرایی و حفظ براقیت مصرف آن را برای پوشش سطوح فلزی در صنایع مختلف به خصوص صنایع لوازم خانگی امکان‌پذیر می‌نماید. علاوه بر آلکید ملامین رنگ‌های کوره‌ای پلی استر و اکریلیک کوره‌ای نیز کاربردی مشابه دارند.



	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm^3	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m^2/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-5-21-1-00-1					
آلکید ملامین رویه براق	43٪±3	1.01 ±0.1	30-50	6-8	---
این پوشش به عنوان رنگ رویه جهت رنگ آمیزی محصولات مختلف صنعتی مانند تابلو برق، پوسته خارجی قطعات الکترونیک، میز و صندلی و سایر قطعات و صنایع فلزی بکار می‌رود			تینر		MAX-T-521
2 MAX-5-21-7-00-6					
آلکید ملامین پرایمر	53٪±3	1.5 ±0.1	40-60	4-6	---
بعنوان پرایمر جهت رنگ آمیزی محصولات مختلف مانند تابلو برق، پوسته خارجی قطعات الکترونیک، و میز و صندلی...			تینر		MAX-T-521
3 MAX-5-24-1-00-1					
پلی استر کوره‌ای براق	44٪±3	1.1 ±0.1	40-60	6-8	---
بعنوان لایه نهایی با چسبندگی بر روی فلز خصوصا برای پوشش دادن سطوح فلزی مثل صنایع خودروسازی، لوازم خانگی و... بکار می‌رود			تینر		MAX-T-524
4 MAX-5-25-1-00-1					
کوره‌ای اکریلیک براق	43٪±3	1.1 ±0.1	40-60	6-8	---
بعنوان لایه نهایی با چسبندگی بر روی فلز خصوصا برای پوشش دادن سطوح صنعتی مثل صنایع خودروسازی، لوازم خانگی و... بکار می‌رود			تینر		MAX-T-525

پوشش‌های پلاستیک و اکریلیک و سیلیکون اکریلیک پایه آب



پوشش پایه آب به دو نوع پلاستیک بر پایه رزین‌های کوپلیمر، پلی وینیل استات و پوشش‌های اکریلیک بر پایه رزین اکریلیک پایه آب تولید می‌گردند. رنگ پلاستیک از نظر کیفیت به دو نوع پلاستیک و نیم پلاستیک تقسیم می‌شوند رنگ‌های اکریلیک بعلت سازگاری با محیط زیست و چسبندگی خوب و قابلیت شستشو جایگزین بسیار خوبی برای رنگ‌های روغنی الکیدی ساختمانی محسوب می‌شوند و روی سطوح گچی و بتونی و سیمانی اجرا می‌گردند.

رنگ های اکریلیک شامل رنگ‌های مخصوص نمای ساختمان و رنگ سطوح داخلی و پرایمر اکریلیک و کیلر و سیلر اکریلیک و عایق‌های رطوبتی پایه آب می‌باشند. نوعی از رنگ‌های اکریلیک آنتی باکتریال جهت اجرا در فضاهای بهداشتی نیز تولید می‌گردد و با کمک رزین‌های ترکیبی سیلیکون پایه آب با رزین اکریلیک رنگ‌های آب گریز نما تولید می‌گردد.

	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm^3	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m^2/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-0-25-1-00-6					
اکریلیک محلول در آب (نما)	52٪±2	1.50±0.1	60-80	4-6	---
بعنوان لایه نهایی و با چسبندگی بر روی سطوح گچی، آجری، بتونی، سیمانی بخصوص فضای خارجی ساختمانها طراحی شده			تینر		---
2 MAX-0-25-1-08-6					
عایق سفید رطوبتی	58٪±2	1.55±0.1	1000-3000	1-1.5	---
بعنوان عایق رطوبتی برای پشت بام وپشت کاشی کاری داخل سرویس‌های بهداشتی و با چسبندگی بر روی سطوح گچی آجری بتنی و سیمانی			تینر		---
3 MAX-0-25-1-74-5					
اکریلیک محلول در آب (داخل)	51٪±2	1.53±0.1	60-80	4-6	---
بعنوان لایه نهایی با چسبندگی بر روی سطوح گچی آجری بتنی و سیمانی بخصوص فضای داخل ساختمان			تینر		---
4 MAX-0-26-1-00-6					
پلاستیک	50٪±2	1.55±0.1	60-80	4-6	---
بعنوان یک پوشش رویه جهت سطوح گچی آجری بتنی سیمانی برای فضاهای داخلی ساختمانها بکار می‌رود			تینر		---
5 MAX-0-25-1-77-8-0248					
کلر اکریلیک سیلیکون محلول در آب	35٪±2	0.95 ±0.05	70-90	6-8	---
بعنوان لایه نهایی روی سطوح گچی، آجری، بتونی و یا سیمانی بخصوص در فضاهای خارجی ساختمان‌ها طراحی شده است			تینر		MAX-T-650
6 MAX-0-25-1-75-5					
رنگ اکریلیک سیلیکونی محلول در آب (نمای ساختمان)	45٪±2	1.4±0.1	70-90	4-6	---
بعنوان لایه نهایی و با چسبندگی خوب بر روی سطوح گچی، آجری، بتونی، سیمانی خصوصاًفضای بیرون ساختمان‌ها بکار می‌رود			تینر		MAX-T-650

در شرکت رنگ مکث علاوه بر ارائه سیستم‌های رنگ متداول و پر مصرف که بیشتر شامل سه لایه اپوکسی، پلی‌اورتان می‌باشند سفارشات دیگری شامل رنگ‌های مقاوم در برابر اسیدها و بازها و حلال‌های شیمیایی و رنگ‌برها و زنگ‌بر و رنگ‌های مقاوم در برابر محیط‌های شدیداً خورنده و شرجی نیز تولید می‌گردد.

	درصد جامد حجمی	دانسیته gr/cm³	ضخامت فیلم خشک µ	پوشش تئوری m²/Kg	نسبت اختلاط
1 MAX-6-28-7-07-6					
واش پرایمر	14٪±3	1.1 ±0.05	10-15	---	4Kg/1lit
بعنوان پرایمر بر روی سطوح فلزی و غیر آهنی مانند آلومینیوم و گالوانیزه جهت بالابردن چسبندگی لایه‌های بعدی بکار می‌رود	تینر	MAX-T-628			
2 MAX-6-50-1-00-1-0248					
لاک ضد اسید (سه جزئی)	42٪±2	1.08 ±0.05	بسته به تعداد لایه	---	5Kg/1000gr,400gr
لاک ۳ جزئی بر پایه رزین ونیل استر جهت اجرای تک لایه یا چند لایه همراه با الیاف ضد اسید مقاوم در برابر مواد شیمیایی، اسیدها و بازهای ضعیف تا متوسط	تینر	MAX-T-650			
3 MAX-6-37-0-70-2					
خمیر رنگ بر	---	1.08 ±0.05	---	---	5Kg/1000gr,400gr
جهت رنگبری و از بین بردن انواع رنگ‌های سخت شده روی سطوح فلزی بکار می‌رود	تینر	MAX-T-650			
4 MAX-6-34-1-00-6					
رنگ وینیلی رویه	45٪±2	1.35 ±0.1	40-50	6-7	---
جهت لایه نهایی سطوح آهنی که در معرض آب و رطوبت مستقیم می‌باشند مناسب است	تینر	MAX-T-634			
5 MAX-6-34-7-20-6					
پرایمر وینیلی	50٪±2	1.6 ±0.1	40-50	6-7	---
به عنوان پرایمر روی سطوح فلزی که در تماس و در معرض رطوبت مستقیم می‌باشند مناسب است	تینر	MAX-T-634			
6 MAX-1-90-0-00-6-0001					
پوشش زینکا (گالوانیزه سرد)	62٪±2	2.6 ±0.1	40-70	2-2.5	---
بعنوان پوشش دوام دار بر روی سطوح فلزی گالوانیزه در سازه‌هایی که در محیط خورنده هستند بکار می‌رود مانند ترمیم قطعات گالوانیزه دکل‌های نفتی و دکل‌های انتقال برق	تینر	MAX-T-190			







رنگ دریایی و پوشش‌های ضد خزه

رنگ دریایی

فرایند خوردگی در سازه‌های کنار ساحل و داخل دریا بدلیل رطوبت زیاد و وجود املاح با سرعت بیشتری نسبت به محیط‌های خشک صورت می‌گیرد. عوامل مختلفی از جمله، اکسیژن، سطح تماس، تشکیل پیل الکتروشیمیایی، PH، دمای آب و یون‌های مختلف و نور آفتاب همگی در سرعت خوردگی شیمیایی و یا بیوشیمیایی موثر هستند.

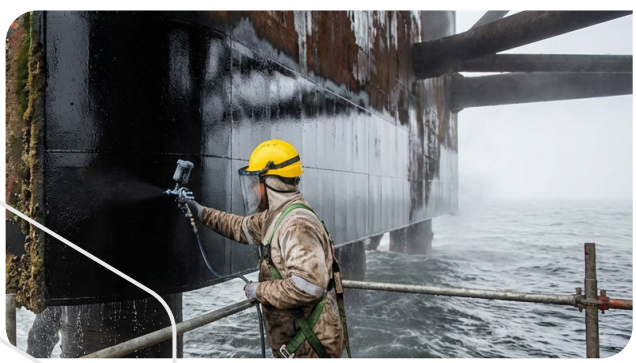
یکی از مباحث مهم در استراکچرها و شناورهای دریایی تخریب سطح توسط خزه‌ها است. خزه باعث تخریب سطح، افزایش وزن و کاهش سرعت کشتی می‌گردد و در نتیجه باعث افزایش مصرف سوخت و هزینه می‌شود که برای جلوگیری از این اتفاق از رنگ‌های ضد خزه استفاده می‌گردد.

رنگ آمیزی سکوهای نفت و گاز و سازه‌های دریایی

سیستم رنگ آمیزی این سازه‌ها معمولا توسط شرکت طراح سازه، طراحی می‌گردد. در قسمت‌های بیرون از آب و بدنه ساختمان این سکوها معمولا از سیستم سه لایه اپوکسی زینک ریچ، لایه میانی اپوکسی و لایه نهایی پلی‌اورتان استفاده می‌گردد. برای قسمتهایی که حرارت دارند از سیستم‌های مقاوم حرارتی سیلیکونی استفاده می‌گردد. برای پایه‌های سکوها و محل‌هایی که در معرض امواج دریا قرار می‌گیرند و همچنین قسمت‌های داخل آب معمولا از سیستم تک لایه اپوکسی گلس فلیک به ضخامت ۱۰۰۰ میکرون استفاده می‌شود.

رنگ‌های ضد خزه مکث

این رنگ‌ها به دو طریق و مکانیزم مختلف عمل کرده و باعث از بین رفتن خزه‌ها می‌گردند. هر دو نوع رنگ Tin Free بوده و عاری از ترکیبات سمی و مضر قلع می‌باشند. از سال ۲۰۰۸ استفاده ازتری بوتیل قلع در سراسر جهان ممنوع شده است. رنگ‌های ضد خزه مکث شامل ویژگی‌های ممتازی از قبیل عدم سمیت، عدم تاثیر بر طیف وسیعی از موجودات دریایی و دوام بالاست، به همین دلیل کاملا دوست‌دار محیط زیست است. رنگ‌های ضد خزه با کد MAX Anti F -۱۰۱۶ و MAX Anti F -۲۰۱۶ و در دو فام اخرایی و مشکی ارائه می‌گردد.



MAX 1000

MAX 1001

MAX 1002

MAX 1003

MAX 81004

MAX 81005

MAX 81006

MAX 81007

MAX 81011

MAX 81012

MAX 81013

MAX 81014

MAX 81015

MAX 81016

MAX 81017

MAX 81018

MAX 81019

MAX 81020

MAX 81021

MAX 81023

MAX 81024

MAX 81026

MAX 81027

MAX 81028

MAX 81032

MAX 81033

MAX 81034

MAX 81035

MAX 81036

MAX 81037

MAX 82000

MAX 82001

MAX 82002

MAX 82003

MAX 82004

MAX 82005

MAX 82007

MAX 82008

MAX 82009

MAX 82010

MAX 82011

MAX 82012

MAX 82013

MAX 82014

MAX 83000

MAX 83001

MAX 83002

MAX 83003

MAX 83004

MAX 83005

MAX 83007

MAX 83009


MAX 83011
MAX 83012
MAX 83013
MAX 83014
MAX 83015
MAX 83016
MAX 83017
MAX 83018
MAX 83020
MAX 83022
MAX 83024
MAX 83026
MAX 83027
MAX 83028
MAX 83031
MAX 83032
MAX 83033
MAX 84001
MAX 84002
MAX 84004
MAX 84004
MAX 84005
MAX 84006
MAX 84007
MAX 84008
MAX 84009
MAX 84010
MAX 84011
MAX 84012
MAX 85000
MAX 85001
MAX 85002
MAX 85003
MAX 85004
MAX 85005
MAX 85007
MAX 85008
MAX 85009
MAX 85010
MAX 85011
MAX 85012
MAX 85013
MAX 85014
MAX 85015
MAX 85017
MAX 85018
MAX 85019
MAX 85020
MAX 85021
MAX 85022
MAX 85023
MAX 85024

MAX 885025

MAX 85026

MAX 86000

MAX 86001

MAX 86002

MAX 86003

MAX 86004

MAX 86005

MAX 86006

MAX 86007

MAX 86008

MAX 86009

MAX 86010

MAX 86011

MAX 86012

MAX 86013

MAX 86014

MAX 86015

MAX 86016

MAX 86017

MAX 86018

MAX 86019

MAX 86020

MAX 86021

MAX 86022

MAX 86024

MAX 86025

MAX 86026

MAX 86027

MAX 86028

MAX 86029

MAX 86032

MAX 86033

MAX 86034

MAX 86035

MAX 86036

MAX 86037

MAX 86038

MAX 86039

MAX 87000

MAX 87001

MAX 87002

MAX 87003

MAX 87004

MAX 87005

MAX 87006

MAX 87008

MAX 87009

MAX 87010

MAX 87011

MAX 87012

MAX 87013

MAX 87015

MAX 87016

MAX 87021

MAX 87022

MAX 87023

MAX 87024

MAX 87026

MAX 87030

MAX 87031

MAX 87032

MAX 87033

MAX 87034

MAX 87035

MAX 87036

MAX 87037

MAX 87038

MAX 87039

MAX 87040

MAX 87042

MAX 87043

MAX 87044

MAX 87045

MAX 87046

MAX 87047

MAX 87048

MAX 88000

MAX 88001

MAX 88002

MAX 88003

MAX 88004

MAX 88007

MAX 88008

MAX 88011

MAX 88012

MAX 88014

MAX 88015

MAX 88016

MAX 88017

MAX 88019

MAX 88022

MAX 88023

MAX 88024

MAX 88025

MAX 88028

MAX 88029

MAX 89001

MAX 89002

MAX 89003

MAX 89004

MAX 89005

MAX 89006

MAX 89007

MAX 89010

MAX 89011

MAX 89012

MAX 89016

MAX 89017

MAX 89018

MAX 89022

MAX 89023













Certificate of Registration

This certificate has been awarded to

Max-Paint Co.

75 Km-old Saveh Road, Parandak-e-Zarandiye Industrial Complex, Tehran, Iran

In recognition of the organization's Quality Management System which complies with

ISO/TS 29001:2010

The scope of activities covered by this certificate is defined below

Production and Sales of all Kinds of Paints

Certificate Number: 10817/A/0002/NA/En | Date of Issue: (Original) 23 August 2019 | Issue No: 1 | Expiry Date: 22 August 2022 | Date of Issue: 23 August 2019

Issued by: On behalf of the Schemes Manager



Certificate of Registration

This certificate has been awarded to

Max Paint Co.

75 Km, Old Saveh, Tehran Road, Parandak –e-Zarandiye Industrial Complex, Tehran, Iran

In recognition of the organization's Quality Management System which complies with

ISO 9001:2015

The scope of activities covered by this certificate is defined below

Production and Sales of all Kinds of Paints

Certificate Number: 10589/A/0001/UK/En | Date of Issue: (Original) 13 April 2019 | Issue No: 1 | Expiry Date: 12 April 2022 | Date of Issue: 13 April 2019

Issued by: On behalf of the Schemes Manager



Certificate of Registration

This certificate has been awarded to

Max Paint Co.

75 Km, Old Saveh, Tehran Road, Parandak –e-Zarandiye Industrial Complex, Tehran, Iran

In recognition of the organization's Quality Management System which complies with

ISO/TS 29001:2010

The scope of activities covered by this certificate is defined below

Production and Sales of all Kinds of Paints

Certificate Number: 70645/C/0001/NA/En | Date of Issue: (Original) 17 September 2015 | Issue No: 1 | Expiry Date: 16 September 2018 | Date of Issue: 17 September 2015

Issued by: On behalf of the Schemes Manager



CERTIFICATE

Nobel Certification

Certificate No. CH-2015-IR/01920

Certificate's Holder: Max Paint

Shahid Mahdi industrial zone , Parandak , 75km. of Tehran - Saveh old Rd. , Tehran , Iran

Product : Paints & Varnishes

Directive(s) : Chemical Substances (REACH) No.1907/2006/EC

Normative Reference(s) : EN ISO 8130-14:2004 , EN 1790:2013 , EN ISO 4618:2006 , EN ISO 4895:2000

Remark: This Document is only valid for the equipment and configuration described and in conjunction with the TCF detailed above. Whereas the Manufacturer is responsible of the certification of the product(s) and not exempted to perform all the necessary activities before placing the product(s) on the market.

President of Nobel Certification

Nobel Certification

Initial Certification Date : 24 Aug 2015
Expire Date : 23 Aug 2020
Issue No : 01

This Certificate has been issued on a voluntary basis. Nobel Certification confirms that a Technical Construction File (TCF) is present for the above listed product(s). The TCF satisfactorily covers the essential requirements of the above listed Directive(s).
Other relevant Directives have to be observed in case they are applicable.
Validity of This Certificate is Confirmed, Against the Current Listing of Certificate Holders on www.nobelcert.com .
The Manufacturer is also responsible of the internal production control to ensure the product(s) are in compliance with the essential requirements of the above mentioned Directive(s).



Certificate of Registration

This certificate has been awarded to

Max Paint Co.

75 Km , Old Saveh , Tehran Road , Parandak –e-Zarandiye Industrial Complex , Tehran, Iran

In recognition of the organization's Complaint Handling System which complies with

ISO 10002:2004

The scope of activities covered by this certificate is defined below

Production and Sales of al knds of Paints

Certificate Number: 70645/A/0001/NA/En | Date of Issue: (Original) 31 August 2015 | Issue No: 1 | Expiry Date: 30 August 2018 | Date of Issue: 31 August 2015

Issued by: On behalf of the Schemes Manager



Certificate of Registration

This certificate has been awarded to

Max Paint Co.

75 Km, Old Saveh, Tehran Road, Parandak –e-Zarandiye Industrial Complex, Tehran, Iran

In recognition of the organization's Quality Management System which complies with

IR ISO 9001:2008

The scope of activities covered by this certificate is defined below

Production and Sales of all Kinds of Paints

Certificate Number: 70645/B/0001/NA/En | Date of Issue: (Original) 31 August 2015 | Issue No: 1 | Expiry Date: 30 August 2018 | Date of Issue: 31 August 2015

Issued by: On behalf of the Schemes Manager



TÜV NORD

Certificate of Attendance

This is to certify that

HASSAN NEMATI

has attended at

The First Metting of Conservationists with HSE Approch

on 28th January 2015

TEHRAN

Certificate No.:HS978-IR15/01128

TÜV NORD

TÜV Academy Iran - Germany

TÜVAcademy IRAN – GERMANY

Tel: + 98 21 88538720-1
Fax: + 98 21 88538727

151088



QUAL

Quality Assessment Lia

Registration Certificate

This Certificate Confirms that the Management Systems of

Max Paint Co.

Shahid Mahdi Parandak Industrial Zone, Parandak, 75Km Tehran - Saveh Old Rd., Tehran, Iran.

Have been audited and approved by Quality Assessment Lia

To the Following Standards or Guidelines:

BS ISO 10004:2018

Customer Satisfaction - Guidelines for Monitoring and Measuring

The approved management system apply to following scope :

Production and Sale of Paints & Vacuishes

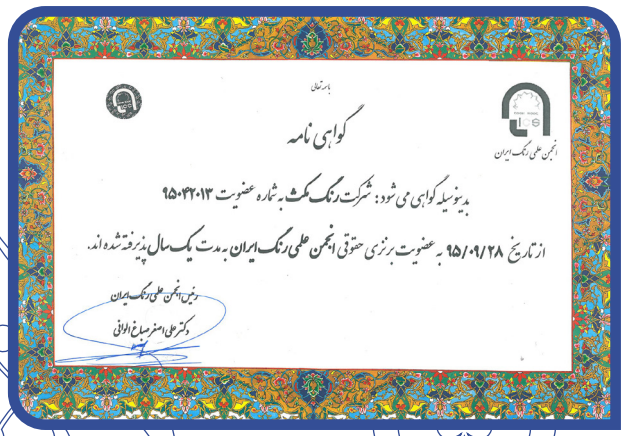
EA Code: 12
NACE Code: 20

Original Approval: 06 Dec 2018
First Surveillance: 06 Dec 2019
Certificate Expiry: 06 Dec 2021
Certificate Number: 20775697

Qual Quality

On behalf of Quality Assessment Lia

www.qalcert.co.uk



بسمه تعالی

انجمن علمی رنگ ایران

گواهی نامه

بدینوسیله گواهی می شود: شرکت رنگ مکث به شماره عضویت ۹۵۰۴۲۰۱۳

از تاریخ ۹۵/۰۹/۲۸ به عضویت برزنی حقوقی انجمن علمی رنگ ایران به مدت یک سال پذیرفته شده اند.

رئیس انجمن علمی رنگ ایران

دکتر علی اصغر صباغ الوانی



بسمه تعالی

انجمن صنایع رنگ و رنگینه ایران

سوگند نامه تعهد به کیفیت

بنام یزدان پاک، اکنون که به اشتغال اطاعت فرمان خود به پیشگاه این نعمت الهی که با نکات این مرز و بوم فرزم و دوگانه با جناب، امانت گرفته شده است، در جایگاه نمایندگان جهان سوگند یاد می کنم که:

- در سراسر زندگی پرفرازی، به کمال من در راه و آبادی کشور، رهبر و جامعه شریف قدم برداشته و از هیچ کوششی دریغ نخواهم.
- به نام فعالیت های تخصصی، تعهد به کیفیت را همه نگهدارنده و در همه امور، مرجع گشته و راه پرسش خودی تعهد می نمایم.
- پیوسته علم و دانش خود را به روزنگاه داشته و در ادای وظایف و تعهدات حرفه ای در همه توانی سعی و تلاش خود را به کار گیرم.

از خداوند متعال توفیق بندگی و یاری بندگان را خواستارم و از او می خواهم که مراقب هر گونه خطای مرتکب علم و دانش و اجرای رسالت علمی و اخلاقی خویش موفق باشد و یاری دهم که:

«ان الذین هم خشیه ربهم مشفقون و الذین هم بآیات ربهم یومنون»

(سوره مومنون آیه ۵۷ و ۵۸)

جناب آقای مهندس حسن نعمتی

مدیر عامل محترم

شرکت رنگ مکث



جمهوری اسلامی ایران

وزارت صنعت، معدن و تجارت

پروانه بهره برداری

شرکت تولیدی رنگ سرافراز زرند (تعاونی) ثبت شده به شماره ۴۲ مورخ ۱۳۷۲/۰۱/۲۲ با شناسه ملی ۱۰۷۸۰۰۰۴۹۹۰ در اداره ثبت شرکت ها و مؤسسات غیر تجاری به نشانی: استان: مرکزی، شهرستان: زرندیه، ناحیه صنعتی شهید مهدی پرندک، خیابان سرو، قطعات ۹۳ و ۹۶ کدپستی ۳۷۷۱۶۳۴۳۲۵

با توجه به راه اندازی و دستیابی آن واحد به انجام عملیات تولید انبوه، این پروانه جهت تولید محصولات زیر و به منظور استفاده از مزایای قانونی آن اعطاء می گردد.(برای سه شیفت)

محصولات اصلی	ظرفیت سالانه	واحد	شماره شناسائی کالا
۱- انواع رنگ ساختمانی پایه اکلیدی حلالی (روغنی)	۱۰۰۰	تن	۲۲۲۲۲۱۲۲۰۲
۲- انواع رنگ ساختمانی امولسیونی (پایه آبی)	۱۰۰۰	تن	۲۲۲۲۲۱۲۲۰۷
۳- انواع رنگ نما (خارجی ساختمان)	۴۵۰	تن	۲۲۲۲۲۱۲۳۱۱
۴- رنگ استخری	۴۵۰	تن	۲۲۲۲۲۱۲۳۱۷
۵- انواع پوشش و رنگ حفاظتی	۴۵۰	تن	۲۲۲۲۲۱۲۲۵۶
۶- تینر رنگ های غواصتک	۱۸۰	تن	۲۲۲۲۲۱۲۲۲۸
۷- تینر شستشو	۱۸۰	تن	۲۲۲۲۲۱۲۲۲۹
۸- تینر پلی اورتان	۱۸۰	تن	۲۲۲۲۲۱۲۲۳۶
۹- تینر روغنی (ساختمانی)	۱۸۰	تن	۲۲۲۲۲۱۲۲۴۵

این پروانه، جایگزین پروانه بهره‌برداری شماره ۸۲۲۵ مورخ ۱۳۸۵/۰۲/۰۵ گردیده است. تولید انبوه و عرضه کالای مشمول استاندارد اجباری صرفاً پس از دریافت پروانه استاندارد از سازمان ملی استاندارد ایران امکانپذیر می باشد.

سعید جعفری گرهرودی

رئیس سازمان صنعت، معدن و تجارت استان مرکزی



جمهوری اسلامی ایران

وزارت تعاون، کار و رفاه اجتماعی

سازمان تعاون کار و رفاه اجتماعی استان مرکزی

گواهینامه تأیید صلاحیت ایمنی

Accerditation Certificate Safe

ویژه اشخاص حقوقی

شماره ثبت: ۹۲۹۱

تاریخ صدور: ۳۹۹/۵۱/۲

در اجرای تبصره ماده ۲ آئین نامه ایمنی امور پیمانکاری، مصوب ۱۳۸۸/۱۲/۰۳ شورایعالی حفاظت فنی، صلاحیت ایمنی شرکت تعاونی و تولیدی رنگ سرافراز زرند

به مدیریت آقای: حسن نعمتی با کد ملی: ۶۱۸۹۷۸۰۹۷۰

به نشانی: زرندیه، شهرک صنعتی پرندک خ سرو

تلفن ثابت: ۰۸۶۴۵۲۸۳۰۵۰ همراه: ۰۹۱۲۱۸۹۸۴۹۹ کدپستی: ۳۷۷۱۶۳۴۳۲۵

و با شماره: ۴۲ تاریخ ثبت: ۱۳۷۲/۱/۲۲ دورنگار: ۰۸۶۶۵۲۸۳۰۵۰

با موضوع فعالیت در زمینه: تولید انواع رنگهای صنعتی، رنگ ساختمانی،انواع تینر و شناسه شرکت: ۱۰۷۸۰۰۰۴۹۹۰

در کمیته تشخیص صلاحیت ایمنی استان مورد تائید قرار گرفت. این گواهینامه با رعایت شرایط ابطال و تعلیق در آیین نامه (مفاد مندرج در ظهر گواهینامه) به مدت ۲ سال از تاریخ صدور اعتبار دارد و این گواهینامه قابل واگذاری نمی باشد.

محمد تقی آبایی

مدیر کل تعاون، کار و رفاه اجتماعی استان مرکزی



TÜV CERT

TÜV INTERNATIONAL

TRAINING CERTIFICATE

The Certification body of
TÜV International

we hereby certify that

MR. Hassan Nemati

Manager of

Max Paint

Has successfully achieved

Quality Excellence Certification

The scope of this certification includes

Quality management efforts at the organization

Certificate Expiry Date : Sep 11, 2018

Certificate Registration No : 42832282

Issuing Date : Sep 11, 2017

IAF

Director, Certification Body

www.tuvintl.co.uk



Issue Date : 10/9/17
IGP No: 79564

IGP ACADEMY CERTIFICATE

QUAITY COMMITMENT CERTIFICATE

THIS CERTIFIES THAT

MR.HASSAN NEMATI

Has completed all prescribed

requirements successfully To be awarded this certificate

President


Nemati
MAX PAINT
MAX PAINT
MAX PAINT

MAX PAINT

Industrial, Marine, Automotive(OEM), Decorative Coatings & thinner

awarded with Iranian and international certifications and standards

MaxPaint Scan Me

Social Media: +98 910 222 3712

Instagram: MaxPaint.ir

Email: Info@MaxPaint.ir

www.MaxPaint.ir

TelFax: +98 21 66064868 (20Line)

66087044-7, 66005441, 66034825

Office:No.1 & 15,4th Floor,bulg 26,shahid Sadeghi Alley

West Of Sharif University Of technology ,Azadi Ave

TEHRAN/IRAN Postal Cod: 14588-35766

Factory: Max Paint factory, Parandak-Zarandie industrial estate

65th kilometer of Old Tehran-Saveh Road, Iran

Pst Cod: 3771634326

TelFax: +98 864 528 3050 +98 864 528 3874 -8

