



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-2-01-1-00-3

پلی اورتان رویه صنعتی

شناخت فرآورده:

MAX-2-01-1-00-3 رنگ رویه دوجزئی پلی اورتان که با ایزوسیانات آلیفاتیک سخت می شود.

داده های فنی:

صنعتی	جلوه :
بسته به سفارش	فام :
۵۲٪ ± ۲	جامد حجمی :
۱.۴۰ ± ۰/۰۵ gr/cm ³	چگالی A+B :
۳۰ °C	دمای اشتعال :
۴۰-۷۰ میکرون	ضخامت فیلم خشک :
۲ ساعت در ۲۰ درجه	زمان خشک شدن سطحی :
۴ ساعت در ۲۵-۲۰ درجه	
۲۴ ساعت	زمان خشک شدن عمقی :
۷ روز	زمان سخت شدن کامل :
5 m ² /kg	پوشش تئوری :
بسته به ضریب اتلاف	پوشش عملی :
۱۲ ماه در ۲۰ درجه	زمان انبارداری :
گالن ۵ کیلوئی + ۱ لیتر هاردنر و حلب ۲۰ کیلوئی + ۴ لیتر هاردنر	بسته بندی :

داده های کاربردی:

اسپری هوا / بدون هوا ، برس	روش کاربرد :
۵۰-۱۰ °C	دمای کاربرد :
۵ به ۱ وزنی	نسبت اختلاط :
MAX-T-201	رقیق کننده :
۶-۸ ساعت در ۲۰ درجه	زمان ژل شدن :
حداکثر یک هفته	زمان بین دوپوشش :
در محل خشک و خنک با تهویه مناسب	شرایط نگهداری :

موارد کاربرد:

بعنوان رنگ رویه محافظتی برای سازه های فلزی درجائیکه کار با کیفیت بالا و جالب توجه و مقاومت بالا در برابر خوردگی مورد نیاز باشد بکار میرود. مانند کارخانه های شیمیائی، کاغذسازی، سکوها ی ساحلی، پالایشگاهها، پتروشیمی و مخازن

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاومت خوب و آب و هوایی و خوردگی
- ۲- ثبات رنگ (ضد U.V) و براقیت عالی
- ۳- چسبندگی عالی روی سطوح آهنی مانند گالوانیزه، آلومینیوم، مس و ...
- ۴- عدم تمایل به پدیده زرد شدن (Yellowing)
- ۵- امکان اعمال تا دمای ۵ °C -
- ۶- مقاومت در برابر روغنهای معدنی و گیاهی

سیستم پیشنهادی:

- ۱- پرایمر و رنگ میانی اپوکسی
- ۲- دولایه ۵۰ میکرونی MAX-2-01-1-00-3

V02/06



پلی اورتان رویه صنعتی

MAX-2-01-1-00-3

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 گذشته باشد لایه 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 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 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 خلأ) 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.

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	غلطک
درصد تینر	7-10 %	3-5 %	5-7 %	--
فشار سرنازل	3-5 bar	140-160 bar	--	--
قطر سرنازل	1/2 - 1/8 mm	0/3-0/5 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 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.