



Max Paint

Coatings Industrial, Marine, Auto, Buiding

MAX-6-29-1-20-5

رنگ رویه سیلیکون اکریلیک نسوز ۲۰۰ درجه

MAX-6-29-1-20-5 پوشش مقاوم حرارتی بر پایه رزین سیلیکون اکریلیک پیگمنت‌های مقاوم حرارتی میباشد.

شناخت فرآورده:

داده های فنی:

جلوه :	نیمه مات
فام :	بسته به سفارش
جامد حجمی :	۳ ± ۳۰٪
چگالی :	۱/۰۵ ± ۱ gr/cm ³
دمای اشتعال :	۲۳ °C
ضخامت فیلم خشک :	۲۵-۴۰ میکرون
زمان خشک شدن سطحی :	۱ ساعت در ۲۰ درجه
زمان خشک شدن کامل :	۱۴ روز
پوشش تئوری :	۱۲-۸ m ² /kg
مقاومت دمائی :	مداوم ۱۵۰ درجه
پوشش عملی :	بسته به ضریب اتلاف
زمان انبارداری :	۶ ماه
بسته بندی :	حلب ۲۰ کوارتی

داده های کاربردی:

روش کاربرد :	اسپری هوا/ بدون هوا ، برس ، رول
دمای کاربرد :	۵۰ - ۵ °C
نسبت اختلاط :	یک جزئی
رقیق کننده :	MAX-T-629
زمان ژل شدن :	ندارد
زمان بین دوپوشش :	حداقل ۲۴ ساعت
شرایط نگهداری :	در محیط خشک و خنک با تهویه مناسب

موارد کاربرد:

بعنوان لایه نهائی در سیستمهای پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدلهای حرارتی ، آگزوزها ، سطوح فلزی ، تاسیسات صنعتی و لوله های انتقال مواد و اسکلت فلزی کوره ها که در معرض حرارت زیاد میباشد ، بکار میرود.

ویژگی های اساسی:

- ۱- مقاوم در برابر خوردگی و اکسیداسیون
- ۲- به عنوان رنگ رویه برای زینک اتیل سیلیکات یا اعمال مستقیم بر روی فلز
- ۳- علاوه بر مقاوم حرارتی از مقاومت محیطی مطلوب برخوردار است
- ۴- تمایل به پوسته شدن در ضخامتهای بالا
- ۵- مقاوم در برابر شوک حرارتی
- ۶- چسبندگی خوب به سطح

سیستم پیشنهادی:

- ۱- یک لایه ۵۰ میکرونی MAX-6-29-7-20-6
- ۲- یک لایه ۴۰ میکرونی MAX-6-29-1-20-5

V-03/06



MAX-6-29-1-20-5

رنگ رویه سیلیکون اکریلیک نسوز ۲۰۰ درجه

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 لآزبری 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 2.5 (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 (باد عاری از رطوبت و چربی) و یا با روش و کیوم (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.** برای دستیابی به بالاترین چسبندگی و زبری سطح ۴۰-۸۰ میکرون توصیه شده است.

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	غلطک
درصد تینر	7-10 %	3-5 %	4-6 %	4-6 %
فشار سرنازل	2-5 bar	120-150 bar	--	--
قطر سرنازل	1/2 - 1/8 mm	0/35 - 0/55 mm	--	--
فاصله دست	30-50 cm	60-40 cm	--	--

دستورالعمل رنگ آمیزی رنگ :

بعد از آماده سازی سطح و انتخاب نحوه رنگ آمیزی، ابتدا رنگ را بهم بزیند تا کاملاً مخلوط گردد برای جلوگیری از تیره و سیاه شدن رنگ عملیات همزدن با سرعت کم و در حداقل زمان صورت گیرد، سپس تینر مخصوص را به مقدار مناسب (مقدار آن به روش اعمال بستگی دارد) به مخلوط اضافه نموده و میکس نمائید تا رنگ قابل اجرا گردد، سپس با ابزار مناسب رنگ را اعمال نمایید. به منظور سخت شدن کامل رنگ پس از اعمال بایستی در معرض حرارت قرار گیرد.

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.

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.