

PFEP-2012

آستری زینک فسفات اپوکسی پلی آمید

تعریف :

تینر T-950 را به تدریج اضافه نموده به هم بزیند تا ترکیب یکنواختی حاصل شود.

این رنگ توسط اسپری معمولی یا بدون هوا قابل اعمال بوده و قسمتهای رنگ نشده و آسیب دیده درمساحت های کم با قلم مو ترمیم می شوند. در محیطهای بسته تهویه هوا در خلال اعمال رنگ ضروری است. پس از اتمام کار، بلافاصله کلیه تجهیزات را با تینر T-950 شستشو دهید.

جدول خواص :

سفید	فام
مات	براقیت
دو جزئی	تعداد اجزاء
A/B=۶/۱	نسبت اختلاط وزنی
A/B=۳/۸ / ۱	نسبت اختلاط حجمی
۲-۱/۵ ساعت	زمان مجاز مصرف پس از اختلاط اجزاء
۵ ± ۰.۷۰ %	درصد جامد حجمی (A+B)
۱/۴۵ ± ۰.۱۸ g/cm ³	دانسیته (A+B)
۵۰-۷۵ میکرون (۱ پاشش)	ضخامت پیشنهادی فیلم خشک
۰.۱ - ۰.۱۵ Kg/m ²	پوشش تئوری با ضخامت پیشنهادی*
۲-۳ ساعت	زمان خشک شدن سطحی
۸ ساعت	زمان خشک شدن عمقی
۷ روز	زمان خشک شدن کامل
۸ ساعت	زمان لازم برای اعمال پوشش بعدی
تبخیر حلال و واکنش شیمیایی	روش سخت شدن
T-950	حلال رقیق کننده
۱۲ ماه (در ظروف در بسته به دور از نور مستقیم خورشید و منبع حرارتی - دمای ۳۰°C - ۵)	دوره انبار داری
جزء A : ۱۸ کیلوگرم جزء B : ۳ کیلوگرم	بسته بندی

*در مقدار پوشش تئوری پرت مواد لحاظ نگردیده است.

آستری ضد خوردگی با کیفیت بالا که خواص عمومی اپوکسی ها از جمله چسبندگی عالی و خواص ضد خوردگی را دارا می باشد. یک لایه ۱۰۰ میکرونی فیلم خشک این محصول ، می تواند سازه های فلزی را در فاصله زمانی ساخت تا نصب به خوبی محافظت نماید.

سطح این پوشش به گونه ای است که کلیه سیستم های محافظتی رایج نظیر پلی یورتان ها ، اپوکسی ها ، آکریلیک ها و ... چسبندگی بسیار بالایی به آن دارند. بنابراین، این پوشش آستری بسیار مناسبی برای سیستم های پوششی محافظتی می باشد.

مصارف :

- صنایع شیمیایی، پتروشیمی، نفت
- سازه های فلزی، نیروگاهها، مخازن ذخیره
- تاسیسات داخل و خارج ساختمان
- لوله ها

خواص و مزایا :

- مقاومت قابل توجه در برابر عوامل خوردنده
- چسبندگی خوب به فلزات
- اعمال آسان

دستورالعمل اعمال :

آماده سازی سطح :

سطح زیر کار باید تمیز و عاری از هر گونه آلودگی، چربی، روغن، گرد و غبار، زنگ زدگی، بقایای رنگ قبلی و رطوبت باشد. جهت سطوح فولادی و آهنی، سطح باید تا درجه استاندارد Sa 2 سندبلاست گردد. در شرایط حاد مانند غوطه وری در آب تا Sa 2 1/2 توصیه می شود. پس از زدودن غبار ناشی از سندبلاست عمل رنگ آمیزی بلافاصله صورت گیرد.

شرایط محیطی اعمال :

درجه حرارت محیط در طی مراحل رنگ آمیزی بین ۱۰ تا ۵۰ درجه سانتی گراد باشد.

مراحل اعمال :

پس از آماده سازی سطح، دو جزء رنگ را به نسبت اختلاط معین (مطابق بسته بندی و دستورالعمل) مخلوط نموده و با همزن مناسب کاملاً هم بزیند تا یک ترکیب یکنواخت و یکدست حاصل شود. جهت رقیق نمودن رنگ