

PFEP-2251

پوشش اپوکسی آب شرب ۱۰۰٪ جامد

مخصوص سطوح فلزی

تعریف :

پوشش اپوکسی PFEP-2251 بر پایه رزین اپوکسی و هاردنر پلی آمین بوده و ۱۰۰٪ جامد می باشد. این پوشش با داشتن چسبندگی بسیار بالا به سطح فلزات و همچنین سیستم هایی نظیر اپوکسی و پلی یورتان، مقاومت بسیار بالا در مقابل آب، مواد شیمیایی، روغن ها، اسیدها، قلیاها و حلال های نفتی و آروماتیک، برای پوشش دهی سطوح در معرض آب شرب بسیار مناسب است. این پوشش با شرایط مختلف آب و هوایی سازگاری بالایی دارد و حساسیت آن به شرایط محیطی بسیار کم بوده و به آسانی با ضخامت بالا قابل اعمال است. این ویژگیها کاربرد این پوشش را بسیار گسترده کرده است.

جدول خواص :

| | |
|--------------------------------------|---|
| فام | قابل ارائه در فامهای مختلف |
| براقیت | براق |
| تعداد اجزاء | دو جزئی |
| نسبت اختلاط وزنی | $A/B = 3/8 / 1$ |
| نسبت اختلاط حجمی | $A/B = 2/4 / 1$ |
| زمان مجاز مصرف پس از اختلاط اجزاء | در $5^{\circ}C$ ۶۰ دقیقه در $25^{\circ}C$ ۴۰ دقیقه در $35^{\circ}C$ ۲۵ دقیقه |
| درصد جامد حجمی (A+B) | ۱۰۰٪ |
| دانسیته (A+B) | $1.47 \pm 0.18 \text{ gr/cm}^3$ |
| ضخامت پیشنهادی فیلم خشک (لایه نهایی) | ۱ mm - ۰/۵ |
| پوشش تئوری با ضخامت پیشنهادی* | $1.4 \text{ Kg/m}^2 - 0.66$ |
| زمان خشک شدن سطحی | ۲ ساعت |
| زمان خشک شدن عمقی | ۶ ساعت |
| زمان خشک شدن کامل | ۷ روز |
| زمان لازم برای اعمال پوشش بعدی | در صوت نیاز ۸ ساعت (دمای $25^{\circ}C$) |
| روش سخت شدن | واکنش شیمیایی |
| دوره انبار داری | ۱۲ ماه (در ظروف در بسته بدور از نور مستقیم خورشید و منبع حرارتی - دمای $5^{\circ}C - 20^{\circ}C$) |
| بسته بندی | جزء A: ۱۵/۲ کیلوگرم جزء B: ۴ کیلوگرم |

*در مقدار پوشش تئوری پرت مواد لحاظ نگردیده است.

خواص و مزایا :

- چسبندگی بسیار خوب به سطوح فلزی، بتنی و پوشش های اپوکسی و پلی یورتان
- مقاومت شیمیایی عالی در مقابل مواد شیمیایی، روغن ها، اسیدها، بازها، حلال های نفتی و آروماتیک
- محافظت سطح زیرین در برابر رطوبت و خوردگی
- سازگاری عالی در مقابل تغییرات درجه حرارت، عوامل سایشی و فشار، تنش های مکانیکی
- استحکام بالا
- مقاومت بسیار بالا در برابر آب
- قابل اعمال به صورت تک لایه
- قابلیت شستشو

مصارف :

به عنوان پوشش نهایی برای:

- مخازن فلزی و بتنی آب آشامیدنی
- سطوح داخلی لوله های فلزی و بتنی انتقال آب آشامیدنی
- کانال ها و کلیه سطوح در تماس با آب آشامیدنی

دستورالعمل مصرف :

آماده سازی سطح :

- آماده سازی سطوح فلزی :

الودگیهای عمومی از قبیل گرد و خاک، روغن، گریس و نمکهای کلراید و سولفات، مواد ناپایدار و سست را به وسیله شستشو با حلالها و مواد شوینده و یا سایر روشهای متداول بر طرف نمایند. لایه نورد را به وسیله سندبلاست یا Pickling و ... بردارید. لایه رنگ توسط ابزار مناسبی چون چکشهای خردکننده دستی و ابزارهای ضربه زن و ... برطرف شود. درزها و حفره های گود ناشی از خوردگی، مفاصل، نقاط جوشکاری و ... به وسیله سندبلاست یا تمیز کاری با وسایل برقی مرتفع شوند. جهت سطوح فولادی و آهنی، سطح باید تا درجه استاندارد Sa2 سندبلاست گردد. در شرایط حاد مانند غوطه وری در آب تا $Sa2 \frac{1}{2}$ توصیه میشود. 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 ۵ تا ۵۰ درجه سانتی گراد باشد .

مراحل اعمال :

پس از آماده سازی سطح، ابتدا جزء A با استفاده از همزن مناسب کاملاً همزده شود تا مخلوط یکنواخت حاصل شود. سپس اجزاء رنگ را به نسبت اختلاط معین (مطابق بسته بندی) مخلوط نموده و کاملاً هم بزنید تا یک ترکیب یکنواخت و یکدست حاصل شود.

این پوشش با استفاده از روشهای مختلف نظیر اسپری ایرلس، کاردک، لیسه و .. قابل اعمال می باشد.

پس از اتمام کار بلافاصله کلیه تجهیزات را با تینر اپوکسی T-950 شستشو دهید.