



MARRON PAINT Co.

شرکت صنایع شیمیایی

مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

ADM-7040Z

آستر آلکیدی طوسی زینک فسفاتی

شرح محصول:

آستر ADM-7040Z یک رنگ نسبتاً سریع خشک برپایه رزین آلکید مدیوم اوایل بوده و حاوی پیگمنت حفاظتی فسفات روی می باشد که می تواند از سطوح فلزی در برابر عوامل خورنده در محیط های نیمه صنعتی، شهری و روستایی محافظت نماید. از ویژگی های دیگر این آستر می توان به دوام بالا و چسبندگی مناسب آن اشاره نمود.

موارد مصرف:

به عنوان لایه آستر ضر خوردگی در سیستم های پوششی آلکیدی جهت حفاظت از سازه ها، سوله ها، ماشین آلات و قطعات صنعتی در محیط هایی که خوردگی اتمسفری ملایم تا متوسط وجود دارد. همچنین می توان از این آستر به صورت پوشش تک لایه کارگاهی (شاپ پرایمر)، جهت حفاظت موقتی از سطوح فلزی نیز استفاده کرد.

دمای کاربرد محصول (سرویس):

فقط در شرایط مجاورت دهی خشک حداکثر 100°C

پارامترهای فیزیکی:

نسبت اختلاط وزنی:	آلکید مدیوم اوایل	پایه رزینی:
نسبت اختلاط حجمی:	طوسی	فام/ شماره رال:
تینر:	نیمه مات	براقیت:
میزان مصرف تینر (حداکثر وزنی):	80 ± 2	درصد جامد وزنی:
اسپری ایرلس	50 ± 2	درصد جامد حجمی:
اسپری معمولی	$8/3$	قدرت پوشش تنوری m^2/lit :
قلم مو/ غلتک	31	دمای اشتعال ($^{\circ}\text{C}$):
قطر روزه نازل اعمال (اینچ):	$1/8 \pm 0/1$	وزن مخصوص A (g/cm^3):
فشار نازل (bar):	-	وزن مخصوص A+B (g/cm^3):
عمر مجاز دو جزء بعد از اختلاط:	≤ 1	زمان خشک سطحی (ساعت):
ضخامت فیلم خشک (μm):	24	زمان خشک عمقی (ساعت):
ضخامت فیلم تر (μm):	7	زمان خشک کامل (روز):
حداقل فاصله زمانی اعمال لایه بعدی: ۲۴ ساعت (25°C)	12	زمان انبارداری (ماه):
حداکثر فاصله زمانی اعمال لایه بعدی: یک ماه (25°C)		

ایمنی:

با احتیاط مصرف نمایید. پیش از مصرف و در حین آن به برچسب های ایمنی موجود بر ظروف دقت نمایید. از استنشاق محصول اجتناب کنید. احتیاطات ایمنی در خصوص خطرات آتش سوزی و انفجار و نیز مسایل زیست محیطی را به عمل آورید. در محیط هایی که تهویه مطلوب دارند محصول را اعمال نمایید.

آماده سازی سطح:

فولاد نو: هرگونه روغن و گریس و غیره را با شوینده ای مناسب بشویید. مواد نمکی و آلودگی های دیگر را بوسیله تمیزکاری با آب تازه فشار قوی پاک کنید. سطح را ترجیحاً تا درجه Sa 2 (استاندارد ISO 8501-1) آماده سازی کنید و یا با توجه حساسیت خوردگی با ابزار مکانیکی حداقل آن را تا درجه St 3 (استاندارد ISO 8501-1) آماده سازی نمایید. سطح ماشین آلات: می توان پس از چربیگیری و تمیزکاری با ابزار مکانیکی رنگ را مستقیماً



MARRON PAINT Co.



MARRON PAINT Co.

شرکت صنایع شیمیایی
مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

ADM-7040Z

آسترآلکیدی طوسی زینک فسفاتی

روی سطوح فولادی و آهنی ماشین آلات اعمال نمود.
تعمیر مناطق آسیب دیده: روغن ها و چربی ها را با شوینده ای مناسب پاک نمایید. مواد نمکی و آلودگی های دیگر را بوسیله تمیزکاری با آب تازه فشار قوی پاک کنید. زنگ زدگی ها و مواد سست را با بلاست کاری یا ابزار مکانیکی کاملاً زدوده و سطح را با آب تازه بشویید. پس از خشک شدن، مناطق آسیب دیده را با ضخامت کامل رنگ آمیزی نمایید.

در فضاها پوشیده و محصور در هنگام رنگ آمیزی و خشک شدن تهویه مناسب وجود داشته باشد. به وسیله یک همزن مناسب محتویات رنگ را به خوبی مخلوط نمایید. سپس تینر TM-195 را به آرامی به مخلوط رنگ افزوده و میکس نمایید به گونه ای که مخلوطی کاملاً همگن حاصل شود. میزان افزودن تینر بستگی مستقیم به روش اعمال، دمای محیط، ضخامت فیلم خشک و... دارد. رعایت این نکته نیز ضروری است که رنگ آمیزی باید در دمایی بالاتر از نقطه شبنم محیط صورت گیرد (حداقل ۳ درجه بالاتر از نقطه شبنم).

شرایط اعمال:

لایه پیشنهادی زیرین :

.....

لایه پیشنهادی بعدی:

رنگهای میانی آلکیدی / رنگهای رویه آلکیدی

ملاحظات:

مقاومت آب و هوایی/دمای

.....

سرویس:

ضخامت فیلم:

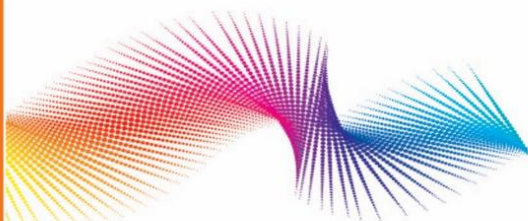
ممکن است بسته به هدف و زمینه کاربرد ضخامت متفاوتی استفاده شود که موجب تغییر قدرت پوشش تنوری، زمانهای خشک شدن، میزان رقیق سازی و نیز حداقل و حداکثر زمانهای پوشش دهی گردد.

پوشش دهی مجدد:

در صورتیکه ADM-7040Z در تماس با محیط آلوده بوده است، ابتدا باید سطح پیش از پوشش دهی مجدد کاملاً با شیلنگ آب تازه پر فشار شستشو شده و خشک گردد.

بسته بندی:

حلب ۲۰ لیتری



MARRON PAINT Co.

