



MARRON PAINT Co.

EPCM-250

شرکت صنایع شیمیایی
مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

رنگ اپوکسی گلاس فلیک

شرح محصول:

رنگ EPCM-250 یک پوشش دوجزبی پرجامد برپایه رزین اپوکسی و هاردنر پلی آمین بوده و حاوی پیگمنت گلاس فلیک (پرک شیشه) به عنوان یک پیگمنت مقاوم از لحاظ شیمیایی و دارای خاصیت حفاظت سدی قوی می باشد. از ویژگی های این رنگ خواص خیس کنندگی خوب زمینه و نفوذناپذیری آن در برابر عوامل خورنده می باشد. EPCM-250 فیلمی سخت و مقاوم در برابر سایش و ضربه، مقاوم در برابر آب دریا، و نیز مقاوم در برابر روغنهای پایه نفتی، هیدروکربنهای آروماتیک و ریزشهای بنزین، سوخت جت، روغن های روانکاری و مواد مشابه دارد.

موارد مصرف:

به عنوان لایه پوششی مقاوم برای حفاظت از سطوح فولادی که در معرض سایش و محیطهای بشدت خورنده قرار دارند. مانند مناطق splash zone سکوها دریایی، اسکله ها، پل ها و تجهیزات نفت و گاز و پتروشیمی، کارخانجات صنعتی و شیمیایی، کارخانه های تصفیه پساب، نیروگاه های ترکیبی و هسته ای در مناطق ساحلی. مقاومت عالی EPCM-250 در برابر جدایش کاتدی موجب سازگاری خوب این محصول با سیستم های حفاظت کاتدی آند فدا شونده و نیز سیستم جریان اعمالی شده و باعث می شود این محصول در حفاظت بلند مدت سازه های زیر دریایی مناسب باشد. همچنین همراه ذرات و سنگ دانه های مناسب به عنوان بخشی از سیستم ضد لغزندگی روی عرشه کشتی ها به کار می رود.

دمای کاربرد محصول
(سرویس):

در شرایط مجاورت دهی خشک حداکثر 140°C
در آب دریا حداکثر 50°C (بدون شیب دمایی)

پارامترهای فیزیکی:

پارامترهای فیزیکی:	اپوکسی-پلی آمین	نسبت اختلاط وزنی:	جزئیات اعمال:
پایه رزینی:	طوسی	نسبت اختلاط حجمی:	
فام/ شماره رال:	نیمه مات	تینر:	۷:۱
براقیت:	90 ± 2	میزان مصرف تینر (حداکثر وزنی):	۴:۱
درصد جامد وزنی:	83 ± 2	اسپری ایرلس	TM-310
درصد جامد حجمی:	$4/1$	قلم مو	۲%
قدرت پوشش تئوری m^2/lit :	۲۵	قطر روزه نازل اعمال (اینچ):	۰/۰۲۳ الی ۰/۰۲۱
دمای اشتعال ($^{\circ}\text{C}$):	$1/63 \pm 0/1$	فشار نازل (bar):	۲۵۰
وزن مخصوص A (g/cm^3):	$1/5 \pm 0/1$	عمر مجاز دو جزء بعد از اختلاط:	کمتر از $1 (^{\circ}\text{C } 25)$
وزن مخصوص A+B (g/cm^3):	کمتر از ۶ ساعت	ضخامت فیلم خشک (μm):	۲۰۰
زمان خشک سطحی (ساعت):	۲۴	ضخامت فیلم تر (μm):	۲۴۰
زمان خشک عمقی (ساعت):	۷	حداقل فاصله زمانی اعمال لایه بعدی:	۲۴ ساعت ($^{\circ}\text{C } 25$)
زمان خشک کامل (روز):	۶	حداکثر فاصله زمانی اعمال لایه بعدی:	۳ هفته ($^{\circ}\text{C } 25$)
زمان انبارداری (ماه):			

ایمینی:

با احتیاط مصرف نمایید. پیش از مصرف و در حین آن به برچسب های ایمینی موجود بر ظروف دقت نمایید. از استنشاق و تماس محصول با چشم و پوست خودداری نمایید. احتیاطات ایمینی 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.



MARRON PAINT Co.



MARRON PAINT Co.

EPCM-250

شرکت صنایع شیمیایی
مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

رنگ اپوکسی گلاس فلیک

آماده سازی سطح:

فولاد نو (جهت کاربرد heavy-Duty): توصیه می شود سطح فلز حداقل تا درجه 1/2Sa (استاندارد ISO 8501-1) و با زبری سطح معادل با No. 3 BN10 Rugotest، 3.0، یا G/SKeane-Tator Comparator، یا ISO Comparator (G) rough Medium آماده سازی گردد. گریس و روغن باید با یک ماده شوینده مناسب از سطح شسته شوند. نمکها و دیگر آلاینده ها نیز باید با فشار آب تازه و قبل از بلاست کاری از سطح زدوده شوند. سطح آستر شده: EPCM-250 را می توان بر روی سطوح آستری شده مناسب نیز اعمال نمود. سطح آستر باید خشک و عاری از هرگونه آلودگی بوده و EPCM-250 باید طی بازه حداکثر زمان پوشش دهی آستر بر روی آن اعمال شود. پیش از اعمال EPCM-250 باید مناطق آسیب دیده آستر مطابق با استاندارد Sa 2 1/2 (استاندارد ISO 8501-1) یا با روش آماده سازی ابزاری معادل SSPC-SP11 تمیز شده و با آستر ترمیم شود. در صورتی که سطح دارای شاپ پرایمری است که به نحو گسترده ای آسیب دیده است باید کلاً به صورت سبک (جاروبی) بلاست کاری شود.

تعمیر و نگهداری: هر گونه روغن، گریس، آلاینده و چربی کاملاً با شوینده مناسب تمیز شده و نمکها و دیگر آلاینده ها نیز با فشار آب تازه زدوده شوند، مناطقی که رنگ آنها آسیب دیده است را با ابزار مناسب (مناطق کوچک) و یا بلاست کاری (مناطق بزرگ) تمیز نمایید. مناطق آسیب دیده را با ضخامت مناسب رنگ آمیزی نمایید.

شرایط اعمال:

دما باید در حین رنگ آمیزی و سخت شدن حداقل ۵ درجه سانتی گراد باشد. دمای رنگ نیز باید از ۱۵ درجه سانتی گراد بیشتر باشد. به وسیله یک همزن مناسب محتویات رنگ را به خوبی مخلوط نمایید، سپس هاردنر EFH-100 را با توجه به نسبت اختلاط به مخلوط رنگ افزوده و تا یکنواختی کامل رنگ و هاردنر میکس نمایید. سپس تینر TM-310 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). رطوبت نسبی حداکثر ۸۰٪ مجاز است. در فضاهای بسته باید در طول اعمال و خشک شدن تهویه مناسب باشد.

ملاحظات:

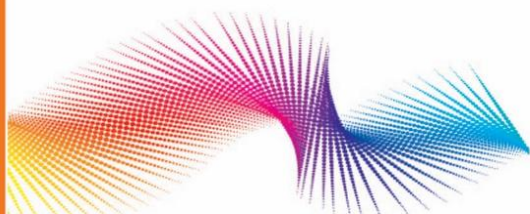
مقاومت آب و هوایی/دمای سرویس:

ضخامت فیلم:

دماهای کاری بالاتر از دمای سرویس دهی این محصول می تواند منجر به افت خواص مکانیکی گردد. همچون سایر رنگهای اپوکسی متداول، درکاربردهایی که رنگ اعمال شده در مجاورت نور مستقیم است تمایل به گچی شدن در این محصول وجود دارد. ممکن است بسته به هدف و زمینه کاربرد ضخامت متفاوتی استفاده شود که موجب تغییر قدرت پوشش تنوری و یا زمانهای خشک شدن و نیز حداقل و حداکثر زمانهای پوشش دهی گردد. محدوده رابج ضخامت برای این محصول ۲۵۰-۱۵۰ میکرون می باشد.

جزء A: حلب ۲۰ لیتری جزء B: گالن ۴ لیتری

بسته بندی:



MARRON PAINT Co.

