



MARRON PAINT Co.

EPM-106

شرکت صنایع شیمیایی
مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

آستر اپوکسی طوسی

شرح محصول:

آستر EPM-106 برپایه رزین اپوکسی و هاردنر پلی آمید بوده و از طریق واکنش شیمیایی میان دو جزء فیلم تشکیل می دهد . این محصول یک آستر مناسب در سیستمهای پوشش حفاظتی و صنعتی می باشد و از ویژگی های آن می توان به چسبندگی بسیار بالا بر روی سطوح آماده سازی شده ، خواص مکانیکی بسیار عالی، مقاومت در برابر آب و حلال و قدرت حفاظت سطح در برابر خوردگی در محیط های مختلف اشاره نمود.

موارد مصرف:

به عنوان یک آستر عمومی و یا رنگ میانی و همچنین به عنوان آستر سند بلاست (شاپ پرایمر) بر روی سطوح فلزی که به خوبی آماده سازی شده و در محیطهای صنعتی خورنده و بسیار مرطوب مورد استفاده قرار می گیرند. این محصول در سیستم های پوششی مختلف جهت حفاظت از سازه های فلزی، پل ها، تأسیسات پالایشگاهی، سازه های مجاور دریا، مخازن و ... به کار می رود.

دمای کاربرد محصول (سرویس):

در شرایط مجاورت دهی خشک حداکثر 110°C
در آب حداکثر 35°C (بدون شیب دمایی)

پارامترهای فیزیکی:

اپوکسی-پلی آمید و آمین	نسبت اختلاط وزنی:	۸:۱
طوسی	نسبت اختلاط حجمی:	۴:۱
مات	تینر:	TM-355
75 ± 2	میزان مصرف تینر (حداکثر وزنی):	
50 ± 2	اسپری ایرلس	۱۵%
۷/۱	اسپری معمولی	۲۵%
۲۶	قلم مو	۱۵%
$1/85 \pm 0/1$	قطر روزه نازل اعمال (اینچ):	۰/۰۱۷ الی ۰/۰۱۹
$1/66 \pm 0/1$	فشار نازل (bar):	۱۵۰
≤ 1	عمر مجاز دو جزء بعد از اختلاط:	۶ ساعت (25°C)
۲۴	ضخامت فیلم خشک (μm):	۷۰
۷	ضخامت فیلم تر (μm):	۱۴۰
۱۲	حداقل فاصله زمانی اعمال لایه بعدی:	۱۲ ساعت (25°C)
	حداکثر فاصله زمانی اعمال لایه بعدی:	۴ هفته (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، 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: سطح فلز حداقل تا درجه $2\text{Sa} 3^{1/2}$ - (استاندارد ISO 8501-1) با پروفایل سطحی تیز معادل با یکی از استانداردهای مقایسه ای زیر آماده سازی گردد:

Rugotest Comparator No. 3, BN11a,



MARRON PAINT Co.



MARRON PAINT Co.

EPM-106

شرکت صنایع شیمیایی

مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

آستراپوکسی هوسی

Keane-Tator Comparator 5.5 G/S, 2 S,
ISO Comparator Coarse (G)

پیش از سند بلاست، هر گونه روغن و گریس باید با مواد شوینده مناسب زدوده شوند، نمکها و آلاینده های دیگر نیز با روش تمیزکاری با فشار بالای آب تازه تمیز شوند. پس از بلاست کاری سطح را از مواد سابیده و غبار پاک نمایید.

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، مناطق آسیب دیده کوچک را کاملاً با ابزار مناسب به صورت دستی تا درجه St3 و یا با بلاست کاری حداقل تا درجه 1/2Sa (استاندارد ISO 8501-1) آماده سازی نمایید. لبه قسمت های آماده سازی شده را به شکلی کاملاً سالم و بی عیب هموار نمایید. گرد و غبار مواد باقی مانده را زدوده و با ضخامت کامل محل را رنگ آمیزی کنید. بر روی سطوح قدیمی فولادی که در مجاورت آب نمک بوده اند، مقادیر زیادی باقی مانده نمک درون حفره های خوردگی می تواند وجود داشته باشد و بنابراین باید با بلاست کاری خیس و در ادامه آن بلاست کاری خشک آنها را کاملاً زدود. می توان ابتدا بلاست کاری خشک انجام داد و سپس با آب پر فشار تازه شستشو انجام داد، سپس سطح را خشک نمود و در انتها مجدداً بلاست کاری خشک انجام داد.

شرایط اعمال:

دما باید در حین رنگ آمیزی و سخت شدن حداقل ۱۰ درجه سانتی گراد باشد. دمای رنگ و سطح رنگ آمیزی نیز باید از این مقدار بیشتر باشند. همچنین باید در فضاهای پوشیده و محصور در هنگام رنگ آمیزی خشک شدن تهویه مناسب وجود داشته باشد. به وسیله یک همزن مناسب محتویات رنگ را به خوبی مخلوط نمایید، سپس هاردنر EPH-100 را با توجه به نسبت اختلاط به مخلوط رنگ افزوده و تا یکنواختی کامل رنگ و هاردنر میکس نمایید. سپس تینر TM-355 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).

رنگهای میانی اپوکسی/رنگهای رویه اپوکسی و پلی یورتان

لایه پیشنهادی بعدی:

ملاحظات:

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.

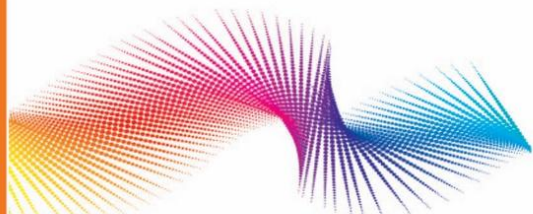
مقاومت آب و هوایی/دمای سرویس:

ممکن است بسته به هدف و زمینه کاربرد ضخامت متفاوتی استفاده شود که موجب تغییر قدرت پوشش ثنوری و یا زمانهای خشک شدن و نیز حداقل و حداکثر زمانهای پوشش دهی گردد.

ضخامت فیلم:

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

بسته بندی:



MARRON PAINT Co.

