



MARRON PAINT Co.

شرکت صنایع شیمیایی

مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

EPM-130

آستر اپوکسی زینک کروماتی اکسید آهن

شرح محصول:

آستر EPM-130 برپایه زین اپوکسی و هاردنر پلی آمید بوده و حاوی پیگمنت های ضد خوردگی کرومات روی و اکسید آهن می باشد این رنگ از طریق شیمیایی و واکنش بین دو جزء فیلم تشکیل می دهد و از ویژگی های آن چسبندگی بسیار بالا ، مقاومت حلالی و قدرت حفاظت سطح در برابر خوردگی و ایجاد زنگ در محیط های مختلف می باشد.

موارد مصرف:

به عنوان لایه آستر در سیستم های ضد خوردگی جهت اعمال بر روی سطوح جدید فلزی که به خوبی آماده سازی شده اند و نیز به عنوان آستر نگهداری در محیط های صنعتی خورنده به کار می رود. کاربردهای این محصول شامل حفاظت از سازه های فلزی مجاور دریا، کارخانه های کاغذ، تأسیسات پالایشگاهی کارخانه های پتروشیمی و پل سازی می باشد.

دمای کاربرد محصول (سرویس):

در شرایط مجاورت دهی خشک حداکثر ۱۰۰°C

پارامترهای فیزیکی:

اپوکسی-پلی آمید و آمین	نسبت اختلاط وزنی:	۸:۱
اخرایی	نسبت اختلاط حجمی:	۴:۱
مات	تینر:	TM-355
۷۵±۲	میزان مصرف تینر (حداکثر وزنی):	
۵۲±۲	اسپری ایرلس	۲۰%
۶/۵	اسپری معمولی	۳۵%
۲۴	قلم مو	۱۵%
۱/۸±۰/۱	قطر روزه نازل اعمال (اینچ):	۰/۰۱۷-۰/۰۲۱
۱/۶۳±۰/۱	فشار نازل (bar):	۱۵۰-۱۷۵
≤۱	عمر مجاز دو جزء بعد از اختلاط:	۶ ساعت (۲۵°C)
۲۴	ضخامت فیلم خشک (μm):	۸۰
۷	ضخامت فیلم تر (μm):	۱۵۵
۱۲	حداقل فاصله زمانی اعمال لایه بعدی:	۱۲ ساعت (۲۵°C)
	حداکثر فاصله زمانی اعمال لایه بعدی:	۴ هفته (۲۵°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 1/2Sa (استاندارد ISO 8501-1) آماده سازی گردد. در صورت نیاز برای حفاظت موقت از شاپ پرایمری مناسب استفاده نمایید. هر گونه آسیب به شاپ پرایمر و نیز آلودگی های بوجود آمده در هنگام نگهداری و ساخت باید کاملاً پیش از رنگ آمیزی نهایی با این محصول تمیز شوند. سایر فلزات و آلیاژهای سبک: سطح را کاملاً چربی گیری کرده و سند بلاست سبک (جاریبی)





MARRON PAINT Co.

شرکت صنایع شیمیایی
مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

EPM-130

آستر اپوکسی زینک کروماتی اکسید آهن

انجام دهید تا چسبندگی مطلوب حاصل 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، مناطق آسیب دیده را کاملاً با ابزار مناسب به صورت دستی تا درجه St3 (مناطق کوچکتر) و یا با بلاست کاری تا حداقل Sa 2 و ترجیحاً Sa 2 1/2 (استاندارد ISO 8501-1) آماده سازی نمایید. لبه های قسمت های آماده سازی شده را به شکلی کاملاً سالم و بی عیب هموار نمایید. گرد و غبار مواد باقی مانده را بزداييد و با ضخامت کامل محل را رنگ آمیزی کنید. در مناطق با خوردگی حفره ای ممکن است برای زدودن بقایای فراوان مواد نمکی نیاز به جت آب فشار قوی، بلاست کاری خیس، شیلنگ آب تازه فشار قوی و در ادامه خشک کردن سطح و در نهایت بلاست کاری خشک باشد.

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 و 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). در صورت اعمال با بورس یا غلتک، ممکن است برای دستیابی به ضخامت یکنواخت و مطلوب به چند دست اعمال نیاز باشد.

لایه پیشنهادی زیرین:

.....

لایه پیشنهادی بعدی:

رنگ میانی اپوکسی/ رنگ میانی MIO

ملاحظات:

مقاومت آب و هوایی/دمای

سرویس:

دماهای کاری بالاتر از دمای سرویس دهی این محصول می تواند منجر به افت خواص مکانیکی گردد. همچون سایر رنگهای اپوکسی متداول، در کاربردهایی که رنگ اعمال شده در مجاورت نور مستقیم است تمایل به گچی شدن در این محصول وجود دارد. این محصول برای کاربرد مداوم غوطه وری در آب مناسب نمی باشد.

ضخامت فیلم:

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.

بسته بندی:

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



MARRON PAINT Co.