



MARRON PAINT Co.

EPM-250M

شرکت صنایع شیمیایی

مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی
رنگ میانی اپوکسی MIO

شرح محصول:

رنگ EPM-250M یک پوشش دوجزبی برپایه رزین اپوکسی و هاردنر پلی آمید بوده و حاوی پیگمنت اکسید آهن میکایی (MIO) با خواص حفاظت سدی می باشد. این رنگ از طریق شیمیایی و واکنش بین دو جزء فیلم تشکیل می دهد. از ویژگی های این رنگ می توان به مقاومت آن در برابر آب، روغنهای پایه نفتی، هیدروکربنهای آلیفاتیک، ضربه پذیری و مقاومت سایشی خوب اشاره نمود.

موارد مصرف:

به عنوان لایه آستر یا میانی جهت بهبود حفاظت سدی سیستم های پوششی ضد خوردگی مختلف به کار می رود که در محیطهای بشدت خورنده شامل سازه های داخل آب، پالایشگاهها، نیروگاهها، کارخانه های پتروشیمی، کارخانجات خمیر کاغذ، پلها، تجهیزات و ماشین آلات معادن استفاده می شوند. همچنین به عنوان آستری بر روی فولاد گالوانیزه و آلیاژهای سبک در محیط های با قدرت خوردگی متوسط قابل استفاده است.

دمای کاربرد محصول

در شرایط مجاورت دهی خشک حداکثر ۱۲۰°C

(سرویس):

پارامترهای فیزیکی:

جزئیات اعمال:

اپوکسی-پلی آمید و آمین	نسبت اختلاط وزنی:	۸:۱
طوسی	نسبت اختلاط حجمی:	۳/۷:۱
مات	تینر:	TM-355
۷۵±۲	میزان مصرف تینر (حداکثر وزنی):	
۴۸±۲	اسپری ایرلس	۱۵%
۴/۸	قلم مو	۱۵%
۲۶	قطر روزه نازل اعمال (اینچ):	۵/۰۲۳
۲±۰/۱	فشار نازل (bar):	۲۰۰
۱/۷۷±۰/۱	عمر مجاز دو جزء بعد از اختلاط:	کمتر از ۶ (۲۵°C)
کمتر از ۱ ساعت	ضخامت فیلم خشک (μm):	۱۰۰
۲۴	ضخامت فیلم تر (μm):	۲۱۰
۷	حداقل فاصله زمانی اعمال لایه بعدی:	۲۴ ساعت (۲۵°C)
۱۲	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 و تماس محصول با چشم و پوست خودداری نمایید. 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: سطح فلز حداقل تا درجه 1/2Sa (استاندارد ISO 8501-1) آماده سازی گردد. در صورت نیاز برای حفاظت موقت از شاپ پرایمر 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.

فولاد گالوانیزه و آلیاژهای سبک: سطح را کاملاً چربیگیری کرده و سند بلاست سبک (جاریبی) انجام دهید تا چسبندگی مطلوب حاصل شود.

سطوح آستر شده: هرگونه روغن و گریس را از سطح زدوده و با شوینده ای مناسب شستشو





MARRON PAINT Co.

EPM-250M

شرکت صنایع شیمیایی

مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی
رنگ میانی اپوکسی MIO

نمایید. نمکها و آلاینده های دیگر را با فشار آب تازه تمیز و سطح را کاملاً خشک نمایید.
آسترهای زینک ریج اتیل سیلیکات: در صورتی که بر روی این آسترها میزان قابل توجهی
زنگ سفید (محصول خوردگی روی) وجود دارد، سطح آن را به صورت جارویی سند بلاست
کرده و پیش از اعمال لایه میانی در صورت نیاز با آسترهای غنی از روی آلی یا معدنی سطح
را ترمیم 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، زنگ زدگی ها و مواد سست را با
سند بلاست یا ایزاری مناسب بزدايید. مناطق آسیب دیده را با ضخامت مناسب رنگ آمیزی
نمایید.

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. 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). رطوبت نسبی حداکثر ۸۰٪ مجاز
است. در فضاهای بسته باید در طول اعمال و خشک شدن تهویه مناسب باشد

لایه پیشنهادی زیرین:

انواع آسترهای اپوکسی/آستر اپوکسی MIO / آسترهای زینک ریج اپوکسی

لایه پیشنهادی بعدی:

رنگهای رویه اپوکسی/ رنگهای رویه پلی یورتان

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.

ضخامت فیلم:

ممکن است بسته به هدف و زمینه کاربرد ضخامت متفاوتی استفاده شود که موجب تغییر
قدرت پوشش ثنوری، زمانهای خشک شدن، میزان رقیق سازی با تینر و نیز حداقل و
حداکثر زمانهای پوشش دهی گردد. محدوده راجح ضخامت برای این محصول ۱۰۰-۴۰
میکرون می باشد. در صورت استفاده از این محصول به عنوان آستر پس از بلاست کاری،
ضخامت ۷۰ میکرون توصیه می شود برای سطوحی که بعداً در معرض غوطه وری، میعان
زیاد، تغییرات شدید دمایی، حملات شیمیایی و یا سایش قرار می گیرند ضخامت ۱۰۰
میکرون توصیه می شود.

بسته بندی:

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

