



MARRON PAINT Co.

شرکت صنایع شیمیایی
مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

EPM-7046S

آستر اپوکسی طوسی اتومبیل (آستر آهن)

شرح محصول:

آستر اتومبیلی EPM-7046S یک آستر دو جزئی برپایه رزین اپوکسی و هاردنر پلی آمید بوده با خواص ضد خوردگی عالی می باشد. این رنگ از طریق شیمیایی و واکنش بین دو جزء فیلم تشکیل می دهد. از ویژگی های این رنگ چسبندگی بسیار بالا، قدرت حفاظت سطح در برابر خوردگی در محیط های مختلف، سختی و قابلیت سمباده خوری خوب و قدرت پر کنندگی عالی می باشد. این آستر با فراهم آوردن سطحی مناسب برای چسبندگی رنگ رویه یا بیس کوت، موجب یکنواختی و صافی رنگ نهایی می شود.

موارد مصرف:

به عنوان آستر بر روی سطوح فلزی آماده سازی شده جهت رنگ آمیزی سطح شاسی و بدنه خودروها و وسایل نقلیه، تانکرها، قطعات خودرو و غیره کاربرد دارد.

دمای کاربرد محصول
(سرویس):

در شرایط مجاورت دهی خشک حداکثر 140°C

پارامترهای فیزیکی:

جزئیات اعمال:

پایه رزینی:	اپوکسی-پلی آمید و آمین	نسبت اختلاط وزنی:	۷:۱
فام / شماره رال:	طوسی	نسبت اختلاط حجمی:	۴/۲:۱
براقیت:	نیمه مات	تینر:	TM-310
درصد جامد وزنی:	71 ± 2	میزان مصرف تینر (حداکثر وزنی):	
درصد جامد حجمی:	51 ± 2	اسپری	۳۰%
قدرت پوشش تئوری m^2/lit :	۶/۳	قطر روزه نازل اعمال (میلی متر):	۱/۵ - ۱/۸
دمای اشتعال ($^{\circ}\text{C}$):	۲۶	فشار نازل (bar):	۳ - ۵
وزن مخصوص $\text{A} (\text{g}/\text{cm}^3)$:	1.05 ± 0.01	عمر مجاز دو جزء بعد از اختلاط:	۵ ساعت (25°C)
وزن مخصوص $\text{A+B} (\text{g}/\text{cm}^3)$:	1.42 ± 0.01	ضخامت فیلم خشک (μm):	۸۰
زمان خشک سطحی (ساعت):	≤ 2	ضخامت فیلم تر (μm):	۱۵۵
زمان خشک عمقی (ساعت):	۲۴	حداقل فاصله زمانی اعمال لایه بعدی:	۲۴ ساعت (25°C)
زمان خشک کامل (روز):	۷	حداکثر فاصله زمانی اعمال لایه بعدی:	۴ هفته (25°C)
زمان انبارداری (ماه):	۱۲	جهت تسریع در پخت:	
		دمای پخت (درجه سانتی گراد):	۸۰
		زمان کوره (دقیقه):	۳۰
		زمان flash off (دقیقه):	۱۵ - ۱۰ (دمای 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 و از تماس آن با چشم و پوست 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:

- سطوحی که از قبل دارای رنگ می باشند را کاملاً با آب تازه و شویندهای ملایم





MARRON PAINT Co.

شرکت صنایع شیمیایی
مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

EPM-7046S

آستر اپوکسی طوسی اتومبیل (آستر آهن)

شستشو نمایید

- سطح بدون رنگ را با تینری مناسب تمیز نمایید (نوع تینر با توجه به زمینه متفاوت است و برای زمینه های با جنس فلز، فایبر گلاس، پلاستیک یا Fasica انعطافپذیر متفاوت است)
پس از تمیزکاری سطح:

- سطوح دارای رنگ را با سمباده ۱۸۰ و سپس ۲۸۰ سمباده کاری و با حلالی مناسب تمیز نمایید
- سطح فولاد را با سمباده ۸۰ و در ادامه با سمباده ۱۸۰ سمباده کاری کرده و با حلالی مناسب تمیز نمایید
- قطعات تعویضی OEM را با سمباده ۳۲۰ یا نرم تر سمباده کاری کنید
- آلومینیوم، فولاد ضد زنگ و گالوانیزه را با سمباده ۳۲۰ یا نرم تر سمباده کاری نمایید

شرایط اعمال:

به وسیله یک همزن مناسب محتویات رنگ را به خوبی مخلوط نمایید، سپس هاردنر EPH-170 SL 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).

لایه پیشنهادی زیرین :

.....

لایه پیشنهادی بعدی:

رنگهای رویه و بیس کوت های اتوموبیلی

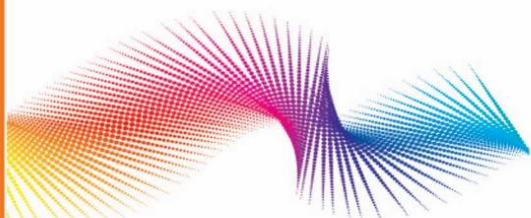
ملاحظات:

ضخامت فیلم:

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

بسته بندی:

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



MARRON PAINT Co.

