



MARRON PAINT Co.

شرکت صنایع شیمیایی
مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

PSM-200

رنگ سفید وایت بورد

شرح محصول:

رنگ PSM-200 برپایه مخلوط رزین های پلی استر اشباع، ملامین فرمالدئید و رزین اصلاحی مقاوم در برابر نفوذ جوهر فرموله گردیده که در کوره سخت شده و فیلمی یکنواخت و مقاوم تشکیل می دهد. چسبندگی خوب، سختی و انعطافپذیری بالا، قدرت حفظ براقیت و سفیدی با زمان، مقاومت در برابر نفوذ جوهر و قابلیت پاک شوندگی به دفعات و بدون اثر گذاری از ویژگی های این رنگ محسوب می شود.

موارد مصرف:

به عنوان رنگ رویه در رنگ آمیزی ورقهای فلزی وایت بورد استفاده می شود. PSM-200 یک رنگ ایده آل برای خلق سطوح مخصوص نوشتار در دفاتر، کلاسها، اتاقهای نشست و جلسات و همچنین در فضاهای شخصی نظیر اتاق مطالعه می باشد.

دمای کاربرد محصول (سرویس):

در شرایط مجاورت دمای خشک حداکثر 160°C

پارامترهای فیزیکی:

جزئیات اعمال:

پلی استر اشباع-ملامین فرمالدئید - رزین اصلاحی	تینر:	TM-230
سفید	میزان مصرف تینر (حداکثر وزنی):	۲۵%
بیشتر از ۸۵	اسپری	۱۵%
67 ± 2	قلم مو	۱/۵ - ۲
50 ± 2	قطر روزه نازل اعمال (mm):	۳/۵ - ۴/۵
۱۰	فشار نازل (bar):	۵۰
۳۲	ضخامت فیلم خشک (μm):	۱۰۰
$1/29 \pm 0/1$	ضخامت فیلم تر (μm):	۱۶۰
---	دمای پخت (درجه سانتی گراد):	۳۰
۶	زمان کوره (دقیقه):	۱۵-۲۰
	زمان flash-off (دقیقه)	

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:

در صورت اعمال مستقیم این رنگ بر روی فلز، سطح آن باید عاری از هرگونه چربی، روغن، گریس، گردوغبار و رنگهای باقیمانده باشد. همچنین جهت حصول چسبندگی و مقاومتهای بهتر می توان با توجه به نوع قطعه و کاربرد آن:

- سطح فلز را حداقل تا درجه 2Sa سند (شات) بلاست کرد (استاندارد ISO 8501-1)
- از روش آماده سازی فسفاته کاری برای قطعات استفاده کرد
- از جت آب فشار قوی استفاده نمود (EN-ISO 8501-4)

در صورت اعمال بر روی آستری، از آستری کوره ای مناسب توصیه شده استفاده نمایید. از





MARRON PAINT Co.

شرکت صنایع شیمیایی

مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

PSM-200

رنگ سفید وایت بورد

اعمال این محصول بر آسترهایی که بیش از حد لازم (over-bake) پخت شده اند خودداری نمایید، چراکه موجب ترد شدن کل سیستم و کاهش چسبندگی میان لایه ها می گردد. در چنین شرایطی رنگ قطعات را به طور کامل با روشی مناسب نظیر شات بلاست یا استفاده از رنگبرها بزدايید و از ابتدا آستر و سپس رنگ نمایید.

به وسیله یک همزن مناسب محتویات رنگ را به خوبی مخلوط نمایید، سپس تیتر TM-230 را به آرامی به مخلوط رنگ افزوده و میکس نمایید به گونه ای که مخلوطی کاملاً همگن حاصل شود. میزان افزودن تیتر 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). رعایت زمان flash-off جهت جلوگیری از بروز نقایص در فیلم رنگ ضروریست.

شرایط اعمال:

لایه پیشنهادی زیرین :

.....

لایه پیشنهادی بعدی:

.....

ملاحظات:

مقاومت آب و هوایی/دمای

سرویس:

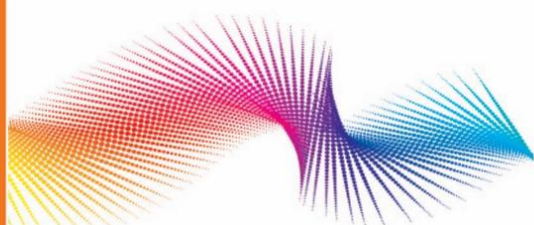
ضخامت فیلم:

دماهای کاری بالاتر از 16°C می تواند منجر به افت خواص مکانیکی گردد

ممکن است بسته به هدف و زمینه کاربرد ضخامت متفاوتی استفاده شود که موجب تغییر قدرت پوشش تئوری می گردد. محدوده مجاز ضخامتی برای این رنگ ۴۵-۵۵ میکرون می باشد. اعمال با ضخامت های خارج از محدوده، موجب کاهش کیفیت نهایی رنگ و یا دوام آن خواهد شد.

حلب ۲۰ لیتری

بسته بندی:



MARRON PAINT Co.

