



PSM-350M

آستر پلی استر کوره ای

شرح محصول:

آستر کوره ای PSM-350M یک رنگ با دوام یک جزیبیر پایه رزین پلی استر اشباع و ملامین فرمالدئید و حاوی پیگمنت ضد خوردگی فسفات روی می باشد. از ویژگی های دیگر این آستر مقاومت آب و هوایی عالی، مقاومت در برابر مواد شیمیایی، مقاومت در برابر رطوبت و خوردگی، مقاومت در برابر خراش و صدمات مکانیکی بوده و برای رنگ آمیزی قطعات و اشیایی که به طور مداوم در معرض محیطهای خورنده و پر تنش قرار دارند مناسب می باشد.

موارد مصرف:

این رنگ به عنوان آستر در سیستم های چند لایه و نیز به صورت تک لایه قابل استفاده است. این آستر را می توان علاوه بر سطوح فولادی بر روی سطوح آلومینیومی و گالوانیزه نیز اعمال نمود. PSM-350M آستر مناسبی برای پوشش دهی ترانسفورماتور ها، تجهیزات مخابراتی، تابلوهای برق، لوازم خانگی از قبیل یخچال ها و کولرها و همچنین ماشین آلات صنعتی می باشد.

دمای کاربرد محصول (سرویس):

در شرایط مجاورت دهی خشک حداکثر 170°C

پارامترهای فیزیکی:

جزئیات اعمال:

پلی استر اشباع-ملامین فرمالدئید	تینر:	TM-240
پایه رزینی:	میزان مصرف تینر (حداکثر وزنی):	۵%
فام / شماره رال:	اسپری ایرلس	۱۵%
براقیت:	اسپری معمولی	۵%
درصد جامد وزنی:	قلم مو	۵%
درصد جامد حجمی:	قطر روزه نازل اعمال (اینچ):	۰/۰۲۳ الی ۰/۰۲۱
قدرت پوشش تئوری m^2/lit :	فشار نازل (bar):	۱۵۰
دمای اشتعال ($^{\circ}\text{C}$):	ضخامت فیلم خشک (μm):	۵۰
وزن مخصوص $\text{A} (\text{g}/\text{cm}^3)$:	ضخامت فیلم تر (μm):	۹۵
وزن مخصوص $\text{A+B} (\text{g}/\text{cm}^3)$:	دمای پخت (درجه سانتی گراد):	۱۶۰
زمان انبارداری (ماه):	زمان کوره (دقیقه):	۱۵
	زمان flash-off (دقیقه):	۱۵-۲۰

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:

فولاد: سطح آن باید عاری از هرگونه چربی، روغن، گریس، جرم نورد، گردوغبار و رنگهای باقیمانده باشد. همچنین جهت حصول چسبندگی و مقاومتهای بهتر می توان با توجه به نوع قطعه و کاربرد آن:

- سطح را حداقل تا درجه 2Sa سند (شات) بلاست کرد (استاندارد ISO 8501-1)
- از روش آماده سازی فسفاته کاری برای قطعات استفاده کرد





MARRON PAINT Co.

شرکت صنایع شیمیایی

مارون پوشش

تولید کننده انواع رنگهای صنعتی و پوششهای حفاظتی

PSM-350M

آستر پلی استر کوره ای

- از جت آب فشار قوی استفاده نمود (EN-ISO 8501-4)

گالوانیزه و سایر آلیاژها: سطح فلز باید عاری از هرگونه چربی، روغن، گریس، گردوغبار و رنگهای باقیمانده باشد. همچنین توصیه می شود جهت حصول چسبندگی و مقاومتهای بهتر، سطح فلز حداقل تا درجه 1Wa (جت آب) (ISO 8501-4) و ترجیحاً با بلاست کاری تا درجه Sa 1 (استاندارد ISO 8501-1) آماده سازی گردد.

شرایط اعمال:

به وسیله یک همزن مناسب محتویات رنگ را به خوبی مخلوط نمایید، سپس تینر TM-240 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). رعایت زمان flash-off جهت جلوگیری از بروز نقایص در فیلم رنگ ضروریست.

لایه پیشنهادی زیرین:

.....

لایه پیشنهادی بعدی:

.....

ملاحظات:

مقاومت آب و هوایی/دمای

دماهای کاری بالاتر از 17°C می تواند منجر به افت خواص مکانیکی گردد.

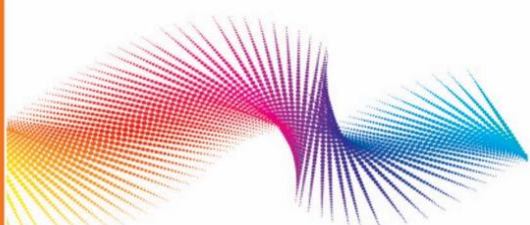
سرویس:

ضخامت فیلم:

ممکن است بسته به هدف و زمینه کاربرد ضخامت متفاوتی استفاده شود که موجب تغییر قدرت پوشش تنوری 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.

