

**PUM-7040M****آستر پلی یورتان زینک فسفاتی****شرح محصول:**

آستر PUM-7040M بر پایه رزین اکریلیک پلی اول و هاردنر پلی ایزوسیانات بوده و حاوی پیگمنت ضد خوردگی فسفات رویمی باشد. این رنگ از طریق شیمیایی و واکنش بین دو جزء فیلم تشکیل می دهد. از ویژگی های مهم این رنگ دوام عالی، چسبندگی بسیار بالای آن به زمینه های مختلف، مقاومت آن در برابر زردگرایی و گچی شدن و همچنین مقاومت آن در برابر خوردگی می باشد.

موارد مصرف:

به عنوان آستر برای رنگ آمیزی انواع سطوح فولادی، گالوانیزه و آلومینیوم در محیطهای با قدرت خوردگی متوسط به کار می رود.

دمای کاربرد محصول**(سرویس):****پارامترهای فیزیکی:**

پایه رزینی:	اکریلیک پلی ال-ایزوسیانات	جزئیات اعمال:
فام / شماره رال:	طوسی	نسبت اختلاط وزنی: ۸:۱
براقیت:	مات	نسبت اختلاط حجمی: ۴/۴:۱
درصد جامد وزنی:	۷۰±۲	تینر:
درصد جامد حجمی:	۴۵±۲	میزان مصرف تینر (حداکثر وزنی):
قدرت پوشش تئوری m ² /lit:	۷/۵	اسپریایرلس ۱۵%
دمای اشتعال (°C):	۳۵	اسپری معمولی ۲۵%
وزن مخصوص A (g/cm ³):	۱/۶۹±۰/۱	قلم مو ۱۵%
وزن مخصوص A+B (g/cm ³):	۱/۵۵±۰/۱	قطر روزه نازل اعمال (اینچ): ۰/۰۱۸-۰/۰۲۱
زمان خشک سطحی (ساعت):	≤۱	فشار نازل (bar): ۱۵۰-۱۷۰
زمان خشک عمقی (ساعت):	۲۴	عمر مجاز دو جزء بعد از اختلاط: ۶ ساعت (۲۵°C)
زمان خشک کامل (روز):	۷	ضخامت فیلم خشک (μm): ۶۰
زمان انبارداری (ماه):	۱۲	ضخامت فیلم تر (μm): ۱۳۵
		حداقل فاصله زمانی اعمال لایه بعدی: ۲۴ 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 و تماس محصول با چشم و پوست خودداری نمایید. 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 باید عاری از هرگونه چربی، روغن، گریس، گردوغبار، رطوبت و رنگهای باقیمانده بوده و جهت کارآیی بهتر حداقل تا درجه 1/2Sa (استاندارد ISO 8501-1) آماده سازی گردد. زبری سطح ۳۰ مناسب است.

سطح رنگ شده: هرگونه روغن و گریس را از سطح زدوده و با شوینده ای مناسب شستشو نمایید. نمکها و آلاینده های دیگر را با فشار آب تازه تمیز نمایید.

فولاد گالوانیزه و آلومینیوم: سطح باید عاری از هرگونه چربی، روغن، گریس، گردوغبار،





PUM-7040M

آستر پلی یورتان زینک فسفاتی

رطوبت و رنگهای باقیمانده باشد. در صورتیکه فلز گالوانیزه مورد رنگ آمیزی نو نمی باشد باید لایه های اکسیدی و محصولات خوردگی موجود بر روی سطح را مطابق با استاندارد ASTM D6386 زدود. علاوه بر این می توان جهت حصول چسبندگی و ایجاد پروفایل بهتر، سطح گالوانیزه (نو یا قدیمی) را به صورت سبک (جاروبی) بلاست کاری نمود.

شرایط اعمال:

سطح باید هنگام اعمال کاملاً تمیز و خشک بوده و دمای آن بالاتر از نقطه شبنم محیط (حداقل ۳ درجه بالاتر از نقطه شبنم) باشد. حداقل دمای ممکن برای واکنش تشکیل فیلم ۵ درجه سانتی گراد است ولی با این وجود توصیه می شود رنگ آمیزی در دماهای زیر صفر انجام نپذیرد چراکه وجود یخ بر روی سطح موجب از بین رفتن چسبندگی رنگ با آن و بروز مشکلات دیگر می شود. همچنین در هنگام اعمال رنگ و طی ۶ ساعت پس از آن نباید رطوبت بالا بوده و یا میعان بر روی سطح وجود داشته باشد زیرا می تواند بر روی فرآیند تشکیل فیلم اثر منفی داشته باشد.

در فضاهای پوشیده و محصور در هنگام اعمال و خشک شدن تهویه مناسب وجود داشته باشد. به وسیله یک همزن مناسب محتویات رنگ را به خوبی مخلوط نمایید، سپس هاردنر PUH-90 را با توجه به نسبت اختلاط به مخلوط رنگ افزوده و تا یکنواختی کامل رنگ و هاردنر میکس نمایید. سپس تینر TM-420 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. 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 :

.....

رنگهای رویه های پلی یورتان

لایه پیشنهادی بعدی:

ملاحظات:

مقاومت آب و هوایی/دمای

سرویس:

ضخامت فیلم:

این محصول برای کاربرد مداوم غوطه وری در آب مناسب نمی باشد.

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

