

Two component baking polyurethane coating for plastics and steels
پوشش دو جزئی پلی یورتان کوره ای جهت سطوح پلاستیکی و فلزی

کد: ۸

خواص عمومی:

این پوشش شامل دو جزء می باشد. جزء اول بر پایه رزین های هیدروکسیل دار بوده که در ترکیب با جزء دوم (ترکیب ایزوسیاناتی) یک ترکیب پلی یورتانی را می سازد. این پوشش دارای براقیت و چسبندگی عالی به سطوح پلاستیکی نظیر ABS و سطوح فولادی بوده و در شرایط دمایی مابین ۶۰ تا ۸۰ درجه سانتی گراد پخت می گردد. این پوشش علاوه بر اینکه جلوه مورد نظر را به سطوح میدهد می تواند این سطوح را در برابر عواملی مانند رطوبت، نور خورشید و بسیاری از مواد شیمیایی محافظت کند. این پوشش در فام های مختلف در حالت های متالیک یا صدفی بسته به درخواست مشتری قابل ارائه هست. از مهمترین ویژگی های این پوشش ها اجرای تک مرحله ای آن است به این معنی که پس از پاشش رنگ دو جزئی و پخت آن در کوره دیگر نیازی به استفاده از کیلر بر روی آن نخواهد بود. همچنین از ویژگی های بارز این پوشش در مقایسه با محصولات مشابه میتوان به خشک شدن عالی آن بعد از کوره اشاره کرد به طوری که در شرایط اعمال مناسب بعد از حداکثر یک ساعت خروج قطعات کیلر خورده از کوره میتوان آنها را با اطمینان از نجسیدن کاورهای پلاستیکی و غیره بسته بندی کرد. این ویژگی از دپوی قطعات در محیط بعد از کوره جلوگیری به عمل می آورد.

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	به درخواست مشتری یا کاتالوگ RAL	ویسکوزیته مناسب پاشش (فورد کاپ ۴):	۱۸ - ۱۶ ثانیه (بعد از افزودن تینر)
نوع هاردنر (جزء دوم):	پلی ایزوسیانات	درصد جامد وزنی مخلوط:	۵۵±۵%
نسبت اختلاط - برای فام سفید یا زرد براق:	وزنی ۱: ۲/۵	درصد جامد حجمی مخلوط:	۴۲±۵%
برای فامهای قرمز، سورمه ای، مشکی، نوک مدادی و... براق:	وزنی ۱: ۲	طول عمر مخلوط دو جزء در ۲۵°C:	۲ ساعت (پس از این زمان ویسکوزیته دو برابر می شود.)
برای فامهای مات:	وزنی ۱: ۳/۲ (نسبت اختلاط بر روی ظروف مشخص می شود)	دمای کوره:	۶۰ تا ۸۰ درجه سانتی گراد
دانسیته مخلوط (کیلوگرم بر لیتر):	۱/۲ - ۱/۰	زمان کوره:	۴۰ تا ۶۰ دقیقه
براقیت:	بسته به درخواست مشتری از کاملاً مات تا کاملاً براق	زمان انتظار قبل از کوره (Flash Off):	۵ تا ۱۰ دقیقه
ویسکوزیته مخلوط در ۲۵°C (فورد کاپ ۴):	حداقل ۲۵ ثانیه (قبل از افزودن تینر)	زمان انتظار بعد از کوره جهت چاپ و بسته بندی:	حدود دو ساعت

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

هاردنر مورد استفاده: AOP

تینر شستشو: TN-۱۰۴۳

تینر مورد استفاده: TN-۴۴۰۰

طریقه مصرف:

آماده سازی سطوح پلاستیکی	سطح زیرین باید کاملاً خشک و عاری از هر گونه آلودگی، گرد و غبار روغن، چربی، الکتروسیته ساکن و... باشد تا از چسبندگی مناسب اطمینان حاصل گردد. در این مرحله تینر شستشوی مخصوص سطوح ABS با کد TN-۱۰۴۳ پیشنهاد می شود.
روش اعمال	پس از اطمینان از آماده بودن قطعات جهت رنگ آمیزی جزء اول رنگ به صورت جداگانه میکس شود تا از همگن بودن آن اطمینان حاصل شود. سپس با توجه به نسبت اختلاط مشخص شده، هاردنر به میزان لازم با ترازوی دقیق توزین و به جزء اول اضافه شود. توجه شود عدم رعایت دقیق نسبت اختلاط منجر به افت حتمی کیفیت پوشش خواهد شد. پس از افزودن هاردنر مخلوط در حدود ۵ دقیقه توسط همزن یا به صورت دستی کاملاً میکس شود. این مخلوط در شرایط دمایی ۲۵ درجه تا حداکثر ۲ ساعت قابل اجرا خواهد بود. بهتر است مقداری از رنگ توزین و میکس شود که مطمئن باشیم در این مدت زمان حتماً اجرا خواهد شد. سپس لازم است به مخلوط فوق تینر اضافه شود. مقدار تینر در فام های مختلف و دماهای مختلف محیط متفاوت خواهد بود ولی بهترین مقدار تینر مقداری است که ویسکوزیته مخلوط را توسط دستگاه فورد کاپ به ۱۶ تا ۱۸ ثانیه برساند. همچنین مقدار فوق معمولاً توسط نقاشان حرفه ای و به صورت چشمی مشخص می شود که نتیجه آن سطح رنگی کاملاً یکنواخت بدون مشاهده عیوبی نظیر پوست پرتالی، شره، چشم ماهی و... است. پس از پاشش رنگ لازم است حدود ۵ تا ۱۰ دقیقه به قطعات در دمای محیط انتظار بدهیم تا حلال های موجود به آرامی تبخیر شده و قطعات آماده ورود به کوره شوند. پس از پخت در شرایط ذکر شده لازم است قطعات کاملاً خشک شوند و پس از حداکثر یک ساعت به شرط پخت کامل، قطعات جهت بسته بندی یا چاپ آماده خواهند بود.

* بدیهی است اطلاعات فوق در شرایط و آزمایشگاه های این شرکت تست شده اند و لازم است مشتری قبل از استفاده با توجه به شرایط احتمالاً متفاوت خود رنگ مورد نظر را تست کند. در صورت نیاز مشتری به تغییرات در مشخصات فوق الذکر گروه تحقیق و توسعه این شرکت پاسخگو خواهند بود.