



EPOXY POLYAMIDE PRIMER

پرایمر اپوکسی دو جزئی IPS

کد: 210-10-IPS

خواص عمومی:

این پوشش از نوع رنگ های اپوکسی دو جزئی سخت شونده با پلی آمید می باشد که به عنوان پرایمر مورد استفاده قرار می گیرد. این محصول دارای عوامل ضد خوردگی بوده و قادر است محافظت خوردگی مناسبی را بر روی سطوح فولادی ایجاد نماید.

این عملکرد مؤثر نتیجه ای است از تشکیل یک لایه ضد خوردگی مقاوم بر روی سطح فلزی مربوطه. همچنین این پرایمر مقاومت شیمیائی لازم برای پوشش های نهایی با کارایی بالا را نیزه وجود می آورد. این رنگ از ویژگی های فیزیکی - مکانیکی خوبی از جمله چسبندگی مناسب، مقاومت در برابر ضربه و دوام و پایداری بالا نیز برخوردار است. ضمناً برای کاربرد بهتر بر روی پرایمر می بایست از یک لایه میانی و در صورت لزوم لایه نهایی استفاده نمود. این محصول بر اساس استاندارد IPS-M-TP-215 طراحی شده است.

کاربردهای پیشنهادی:

به طور کلی محیطهای ویژه صنعتی (رطوبت، سایشی، اسید وقلیا)

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	به درخواست مشتری یا RAL	طول عمر مخلوط دو جزء در 25°C : حداقل 8 ساعت
ترکیب شیمیائی:	دزین اپوکسی، فسفات روی، پیگمنت، پرکننده و سایر افزودنی ها	زمان خشک شدن سطحی در 25°C : حداکثر 2 ساعت
نوع هاردنر(جزء دوم):	پلی آمینو آمید	زمان خشک شدن عمقی 25°C : حداکثر 8 ساعت
نسبت اختلاط وزنی:	۷:۱ w/w	زمان سخت شدن کامل: ۷ روز
دانسیته مخلوط(کیلوگرم بر لیتر):	1.4-1.5	زمان رنگ آمیزی مجدد در 25°C : 24-72 ساعت
براقیت تحت زاویه ۶۰ درجه:	نیمه مات	حداقل ضخامت فیلم خشک پیشنهادی: 60 میکرون
ویسکوزیته مخلوط در 25°C :	65-85 Krebs	پوشش تئوری در ضخامت 70 میکرون: $5.3\text{ m}^2/\text{kg}$
درصد جامد وزنی(مخلوط):	70-75%	مقاومت در برابر تست مه نمکی: حداقل ۵۰۰ ساعت مطابق استاندارد
درصد جامد حجمی(مخلوط):	52-55%	مقاومت در برابر تست رطوبت: حداقل ۵۰۰ ساعت مطابق استاندارد
مقدار مواد فرار(مخلوط):	$400 \pm 20\text{ g/l}$	

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

هاردنر مورد استفاده: H-101-IPS

تینر مورد استفاده: TN-300

طریقه مصرف:

آماده سازی سطح	تمام سطوح باید عاری از هرگونه گرد و غبار، پوسته های اکسید شده فلزی (mill scale) و آلودگیهای مثل روغن، چربی، نمک و ... باشد. برای داشتن بازدهی مناسب از تمیزکاری سندبلاست (blast cleaning) طبق SSPC-SP6 برای حذف پوسته ها، گرد و غبارها و آلودگیهای دیگر و به جای گذاشتن یک سطح زبر شده استفاده شود. (sa 2 1/2)
روش اعمال	اسپری با هوا، اسپری بدون هوا، قلم مو و غلطک اسپری با هوا: فشارسر نازل: ۳-۵ Bar اسپری بدون هوا: فشارسر نازل: ۱۲۰-۱۴۰ Bar قطر سر نازل: ۱-1.2 mm قطر سر نازل: 0.38 - 0.58 mm
شرایط اعمال	- حداکثر رطوبت نسبی ۹۰٪ - می بایست دمای سطح مورد نظر حداقل 3°C بالاتر از دمای نقطه شبنم باشد (35°C -۵). - دمای مناسب برای رنگ بین ۱۰ تا ۴۵ درجه سانتیگراد پیشنهاد می گردد.