



PARSINCO™

## Two-component zinc chromate epoxy primer پرایمر اپوکسی دو جزئی حاوی کرومات روی

کد: ZC-10-210

خواص عمومی:

این پوشش از نوع رنگ های اپوکسی دو جزئی سخت شونده با پلی آمید می باشد که به عنوان آستری 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 شیمیایی لازم برای پوشش های نهایی با کارایی بالا را نیز به 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 استفاده نمود.

کاربردهای پیشنهادی:

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

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	به دلیل زرد بودن کرومات روی، طیف رنگهای زرد و نارنجی و سبز قابل تولید است
ترکیب شیمیایی:	دزین اپوکسی، کرومات روی، پیگمنت، پوکنده و سایر افزودنی ها
نوع هاردنر (جزء دوم):	پلی آمینو آمید
نسبت اختلاط وزنی:	۱۰ : ۱ w/w
دانسیته مخلوط (کیلوگرم بر لیتر):	۱/۶±۰/۱
براقیت تحت زاویه ۶۰ درجه:	نیمه مات
ویسکوزیته مخلوط در ۲۵°C (فورد کاب ۴):	حداقل ۷۵ ثانیه
درصد جامد وزنی (مخلوط):	۳±۰/۸۰٪
درصد جامد حجمی (مخلوط):	۳±۰/۵۵٪
مقدار مواد فرار (مخلوط):	۴۰±۰/۲۰ g/l
طول عمر مخلوط دو جزء در ۲۵°C:	۸-۶ ساعت
زمان خشک شدن سطحی در ۲۵°C:	حداکثر ۳ ساعت
زمان خشک شدن عمقی در ۲۵°C:	۱۴-۱۲ ساعت
زمان سخت شدن کامل:	۷ روز
زمان انتظار برای اعمال لایه بعدی در ۲۵°C:	حداقل ۱۲ ساعت و حداکثر ۵ روز
حداقل ضخامت فیلم خشک پیشنهادی:	۷۰ میکرون
پوشش تئوری در ضخامت ۶۰ میکرون:	۵,۷ m <sup>2</sup> /kg
مقاومت در برابر تست مه نمکی:	حداقل ۳۰۰ ساعت مقاوم است
مقاومت در برابر تست رطوبت:	حداقل ۳۰۰ ساعت مقاوم است

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

هاردنر مورد استفاده: H-10-210

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 آلودگیهایی 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: ۱-۱/۲ mm قطر سر نازل: ۰/۳۸ - ۰/۵۸ mm
شرایط اعمال	- حداکثر رطوبت نسبی ۹۰٪ - می بایست دمای سطح مورد نظر حداقل ۳°C بالاتر از دمای نقطه شبنم باشد (۳۵-۵°C). - دمای مناسب برای رنگ بین ۱۰ تا ۴۵ درجه سانتیگراد پیشنهاد می گردد.