



Two component epoxy polyamide finish coat

پوشش لایه نهایی اپوکسی پلی آمید دو جزئی

کد: ۶۵-۲۱۰

خواص عمومی:

این پوشش دارای مقاومت های سایشی و ضربه ای عالی می باشد. همچنین در برابر اسید و قلیا مقاومت خوبی از خود نشان می دهد. فیلم خشک شده در برابر ترکیبات تمیز کاری قوی مقاوم بوده و بنابراین امکان داشتن سطحی تمیز، بدون آلودگی، چربی، جلبک و... را فراهم می نماید. این محصول فیلمی محکم، چگال و ضد آب به وجود می آورد و بنابراین به عنوان یک عایق عمل می کند. کاربرد این پوشش بر روی پرایمر یا لایه میانی می باشد.

کاربردهای پیشنهادی:

به طور کلی محیطهای صنعتی ویژه (بخارات اسیدی، بخارات قلیایی، بخارات آب شور و رطوبت)

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	به درخواست مشتری یا کاتالوگ RAL	طول عمر مخلوط دو جزء در 25°C : حداقل ۶ ساعت
ترکیب شیمیایی:	رزین اپوکسی، رنگدانه و سایر افزودنیها	زمان خشک شدن سطحی در 25°C : حداکثر ۴ ساعت
نوع هاردنر (جزء دوم):	پلی آمینو آمید	زمان خشک شدن عمقی 25°C : ۱۲-۱۴ ساعت
نسبت اختلاط وزنی (برای اغلب فامها):	۱: ۶/۵	زمان سخت شدن کامل: ۷ روز
دانسیته مخلوط (کیلوگرم بر لیتر):	1.01 ± 0.06	زمان رنگ آمیزی مجدد در 25°C : حداقل ۲۴ ساعت و حداکثر ۵ روز
مقدار مواد فرار (مخلوط):	20 ± 4.0 g/l	حداقل ضخامت فیلم خشک پیشنهادی: ۴۰ میکرون
ویسکوزیته مخلوط در 25°C (فورد کاپ ۴)	حداقل ۷۰ ثانیه	پوشش تنوری در ضخامت ۶۰ میکرون: $5.5 \text{ m}^2/\text{kg}$
درصد جامد وزنی (مخلوط):	3 ± 0.73 %	مقاومت در برابر تست مه نمکی (تک لایه): حداقل ۲۵۰ ساعت مقاوم است
درصد جامد حجمی (مخلوط):	۵۵-۵۰%	مقاومت در برابر تست رطوبت (تک لایه): حداقل ۲۵۰ ساعت مقاوم است

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

هاردنر مورد استفاده: 210-65-H

تینر مورد استفاده: TN-300

طریقه مصرف:

آماده سازی سطح	سطح زیرین باید کاملا خشک و عاری از هر گونه آلودگی، گرد و غبار روغن، چربی و... باشد تا از چسبندگی مناسب اطمینان حاصل گردد. در صورت مشاهده هر گونه زنگ زدگی، خوردگی یا تخریب پوشش های لایه زیرین ابتدا باید توسط پرایمر و لایه میانی سطوح مورد نظر تعمیر یابند و سپس لایه نهایی اعمال شود.
روش اعمال	اسپری با هوا، اسپری بدون هوا، قلم مو و غلطک اسپری با هوا: فشارسر نازل: ۳-۵ Bar قطر سر نازل: ۱-۱/۲ mm اسپری بدون هوا: فشارسر نازل: ۱۲۰-۱۴۰ Bar قطر سر نازل: ۰/۳۸-۰/۵۸ mm
شرایط اعمال	- حداکثر رطوبت نسبی ۹۰٪ - می بایست دمای سطح مورد نظر حداقل 3°C بالاتر از دمای نقطه شبنم باشد (35°C - 5°C). - دمای مناسب برای رنگ بین ۱۰ تا ۴۵ درجه سانتیگراد پیشنهاد می گردد.