



PARSINCO

Two component zinc-rich epoxy primer

پرایمر اپوکسی دو جزئی غنی از گرد روی

کد: IPS-۸-۱۰۰-۲۲۰۰

خواص عمومی:

پرایمر اپوکسی دو جزئی محتوی گرد روی قادر است محافظت گالوانیکی مناسبی را برای سطوح فولادی که در معرض آب و هوای خورنده هستند ایجاد نماید. این عملکرد مؤثر نتیجه ای است از تشکیل یک پیل گالوانیکی ما بین گرد روی داخل پوشش و سطح فلزی مربوطه. همچنین این پرایمر مقاومت شیمیایی لازم برای پوشش های نهایی با کارایی بالا را نیز به وجود می آورد. ضمناً برای کاربرد بهتر بر روی پرایمر می بایست از یک لایه میانی و یک لایه نهایی استفاده نمود. این پوشش مطابق استاندارد IPS-M-TP-۲۰۵ طراحی شده است.

کاربردهای پیشنهادی:

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

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	طوسی	طول عمر مخلوط دو جزء در ۲۵° C	۸ ساعت
درصد وزنی گرد روی در فیلم خشک:	۷۸±۱٪	زمان خشک شدن سطحی در ۲۵° C	۳-۲ ساعت
نوع هاردنر(جزء دوم):	پلی آمینو آمید	زمان خشک شدن عمقی در ۲۵° C	۱۴-۱۲ ساعت
نسبت اختلاط وزنی:	۱۷:۱ w/w	زمان سخت شدن کامل:	۷ روز
دانسیته مخلوط (کیلوگرم بر لیتر):	۲,۳-۲,۴	زمان انتظار برای اعمال لایه بعدی در ۲۵° C	۲۴-۱۶
براقیت تحت زاویه ۶۰ درجه:	نیمه مات	حداقل ضخامت فیلم خشک پیشنهادی:	۵۰ میکرون
ویسکوزیته مخلوط در ۲۵° C (فورد کاپ ۴):	حداقل ۶۰ ثانیه	پوشش تئوری در ضخامت ۵۰ میکرون:	۴,۵ m ² /kg (۱۰,۴ m ² /L)
درصد جامد وزنی (مخلوط):	۸۱-۸۳٪	مقاومت در برابر تست مه نمکی:	حداقل ۱۰۰۰ ساعت مقاوم است
درصد جامد حجمی (مخلوط):	۵۲-۵۰٪	مقاومت در برابر تست رطوبت:	حداقل ۱۰۰۰ ساعت مقاوم است
مقدار مواد فرار (مخلوط):	۴۳۰±۲۰ g/l	درصد وزنی پیگمنت به کل جامد رنگ:	۸۳±۲٪
چسبندگی بر روی سطح بلاست شده: (ASTM-D۳۳۵۹)	۵B	درصد وزنی گرد روی به کل پیگمنت رنگ:	۹۳±۲٪

هاردنر مورد استفاده: H-۱۰۱-IPS

تینر مورد استفاده: TN-۳۰۰

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

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 زیرشده استفاده شود. (Sa ۲ 1/2) احتیاط: ممکن است زدودن رنگهای قدیمی توسط سنباده و یا هر وسیله دیگر باعث ایجاد گرد و غبار محتوی سرب شود که در این مواقع باید از تجهیزات ایمنی مناسب استفاده شود.
روش اعمال	اسپری با هوا، اسپری بدون هوا، قلم مو و غلطک * اسپری با هوا: فشارسر نازل: ۴-۶ Bar قطر سر نازل: ۰,۸-۱,۲ mm * اسپری بدون هوا: فشارسر نازل: ۱۴۰-۱۸۰ Bar قطر سر نازل: ۰,۴۵-۰,۵۳ mm لازم است که رنگ قبل از مصرف هم زده شود تا به صورت مخلوط کاملاً یکنواختی درآید. بعد از بهم زدن رنگ را ۳۰ دقیقه به حال خود گذاشته سپس مورد استفاده قرار گیرد. دقت شود در هنگام استفاده رنگ در مخزن دستگاه مرتب هم زده شود.
شرایط اعمال و نگهداری	- 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 اجرا و نگهداری رنگ بین ۵ تا ۴۵ درجه سانتیگراد پیشنهاد می گردد.