



PARSINCO

Two component coal tar epoxy coating پوشش دو جزئی کولتار اپوکسی (P11)

کد: ۱۵-۲۳۰

خواص عمومی:

این پوشش در برابر اتمسفرهای صنعتی سنگین (بخارات اسیدی، قلیایی، آب شور) مقاومت داشته و به عنوان پرایمر، میانی و نهایی پس از آماده سازی سطح استفاده می شود. این پوشش چسبندگی بسیار خوبی بر روی تأسیسات فولادی و سطوح سیمانی ایجاد می کند. همچنین پوشش کولتار اپوکسی دارای انعطاف پذیری بالایی می باشد.

کاربردهای پیشنهادی:

محیطهای مرطوب، اسیدی، خنثی و قلیایی
پوشش داخل تانک ها، پوشش بر روی لوله ها
پوشش بر روی تأسیسات فولادی و بتنی

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	مشکی یا قهوه ای	مقدار مواد فرار(مخلوط):	۳۰۰±۲۰g/l
ترکیب شیمیائی:	رزین اپوکسی، قطران زغال سنگ و سایر افزودنیها	طول عمر مخلوط دو جزء در ۲۵°C:	۶-۸ ساعت
نوع هاردنر(جزء دوم):	پلی آمینو آمید	زمان خشک شدن سطحی در ۲۵°C:	حداکثر ۴ ساعت
نسبت اختلاط وزنی:	۵/۵ : ۱ w/w	زمان خشک شدن عمقی در ۲۵°C:	حداکثر ۳۶ ساعت
دانسیته مخلوط (کیلوگرم بر لیتر):	۱/۲ ± ۰/۱	زمان سخت شدن کامل:	۷ روز
براقیت تحت زاویه ۶۰ درجه:	نیمه براق	ضخامت فیلم خشک پیشنهادی (هرلایه):	120-250 میکرون
ویسکوزیته مخلوط در ۲۵°C (فورد کاپ ۴):	حداقل ۲۰۰ ثانیه	پوشش تئوری در ضخامت ۱۲۰ میکرون:	۴.۵ m ² /kg
درصد جامد وزنی(مخلوط):	۳ ± ۷۵%	مقاومت در برابر تست مه نمکی:	حداقل ۴۰۰ ساعت مقاوم است
درصد جامد حجمی (مخلوط):	۳ ± ۶۵%	مقاومت در برابر تست رطوبت:	حداقل ۴۰۰ ساعت مقاوم است

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

هاردنر مورد استفاده: 230-15-H

تینر مورد استفاده: TN-300

طریقه مصرف:

آماده سازی سطح	برای گرفتن بهترین نتیجه بر روی بتن، سند بلاست نرم یا روش های آماده سازی مناسب دیگر پیشنهاد می شود. از هوای فشرده برای زدودن گرد و غبار باقیمانده می توان استفاده کرد. برای گرفتن بهترین نتیجه بر روی فولاد بلاستینگ سایشی تا رسیدن به سطح خاکستری فلزی (SP6) پیشنهاد می شود.
روش اعمال	برای بهترین نتایج قلم مو، غلطک و یا اسپری پیشنهاد می شود. اگر اسپری استفاده می شود نوع بدون هوا ترجیح داده می شود. اولین لایه باید با ضخامت فیلم خشک ۲۵۰ میکرون (حداکثر) اعمال گردد. جهت گرفتن ضخامت بیشتر تا ۵۰۰ میکرون لازم است پس از خشک شدن سطحی لایه اول، لایه دوم با همین ضخامت در کمتر از ۷۲ ساعت پس از اجرای لایه اول اعمال شود. * اسپری با هوا: فشارسر نازل: ۴-۶Bar قطر سر نازل: ۱/۲-۲ mm * اسپری بدون هوا: فشارسر نازل: ۱۴۰-۱۸۰ Bar قطر سر نازل: ۰/۴۵ - ۰/۵۳ 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.