

Two-component epoxy primer پرایمر اپوکسی دو جزئی (P9)

کد: ۲۶۵-۱۰

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 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 استفاده نمود.

کاربردهای پیشنهادی:

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

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	قهوه ای - قرمز	طول عمر مخلوط دو جزء در 25°C :	۶-۸ ساعت
ترکیب شیمیایی:	رزین اپوکسی، فسفات روی، اکسید آهن قرمز و سایر افزودنی ها	زمان خشک شدن سطحی در 25°C :	حداکثر ۱ ساعت
نوع هاردنر (جزء دوم):	پلی آمینو آمید	زمان خشک شدن عمقی 25°C :	۱۲-۱۴ ساعت
نسبت اختلاط وزنی:	۶:۱ w/w	زمان سخت شدن کامل:	۷ روز
دانسیته مخلوط (کیلوگرم بر لیتر):	1.35 ± 0.05	زمان انتظار برای اعمال لایه بعدی در 25°C :	حداقل ۱۲ ساعت و حداکثر ۵ روز
براقیت تحت زاویه ۶۰ درجه:	نیمه براق	حداقل ضخامت فیلم خشک پیشنهادی:	۴۰ میکرون
ویسکوزیته مخلوط در 25°C (فورد کاپ ۴):	حداقل ۶۰ ثانیه	پوشش تئوری در ضخامت ۶۰ میکرون:	$6.8 \text{ m}^2/\text{kg}$
درصد جامد وزنی (مخلوط):	$70 \pm 3\%$	مقاومت در برابر تست مه نمکی:	حداقل ۳۰۰ ساعت مقاوم است
درصد جامد حجمی (مخلوط):	$55 \pm 3\%$	مقاومت در برابر تست رطوبت:	حداقل ۳۰۰ ساعت مقاوم است
مقدار مواد فرار (مخلوط):	$40 \pm 2 \text{ g/l}$		

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

هاردنر مورد استفاده: 265-10-H

تینر مورد استفاده: TN-300

طریقه مصرف:

آماده سازی سطح	تمام سطوح باید عاری از هر گونه 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) 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: ۳-۵ Bar قطر سر نازل: ۱-۱/۲ mm * اسپری بدون هوا: فشارسر نازل: ۱۲۰-۱۴۰ Bar قطر سر نازل: ۰/۵۸ mm - ۰/۳۸
شرایط اعمال	- حداکثر رطوبت نسبی ۹۰٪ - می بایست دمای سطح مورد نظر حداقل 3°C بالاتر از دمای نقطه شبنم باشد ($35-5^{\circ}\text{C}$). - دمای مناسب برای رنگ بین ۱۰ تا ۴۵ درجه سانتیگراد پیشنهاد می گردد.