



Zinc silicone coating پوشش زینک سیلیکون

کد: 400-70-Z

خواص عمومی:

این پوشش یک محصول یک جزئی بر پایه رزین سیلیکون می باشد. استفاده از رزین سیلیکون باعث شده تا این رنگ تا دمای 400 درجه سانتیگراد مقاومت از خود نشان بدهد. همچنین به دلیل استفاده از پودر روی این پوشش قادر به حفاظت خوردگی به روش حفاظت کاتدی از سطوح فولادی می باشد.

کاربردهای پیشنهادی:

جهت محافظت سازه های فلزی مثل دودکشها، بدنه کوره ها و بویلرها در برابر حرارت و خوردگی

مشخصات فنی:

| | | | |
|---------------------------------|----------------|--------------------------------|---|
| فام ظاهری: | طوسی | مقدار مواد فرار: | ۴۳۰±۲۰g/l |
| دانسیته (کیلوگرم بر لیتر): | ۲.۵ ±۰.۱ | زمان خشک شدن سطحی در ۲۵°C: | حداکثر ۳ ساعت |
| درصد پودر روی در فیلم خشک: | ۸۲±۲٪ | زمان خشک شدن کامل در ۲۵°C: | ۱۸ ساعت |
| ویسکوزیته در ۲۵°C (فورد کاپ ۴): | حداقل ۸۰ ثانیه | *زمان سخت شدن کامل: | ۰.۵ ساعت در دمای ۲۵°C ۱ ساعت در دمای ۲۰۰°C |
| درصد جامد وزنی: | ۸۲±۳٪ | ** ضخامت فیلم خشک پیشنهادی: | ۲۰-۴۰ میکرون |
| درصد جامد حجمی: | ۵۳±۳٪ | پوشش تنوری در ضخامت ۲۵ میکرون: | ۸.۳ m ² /kg |

* این پوشش در دمای محیط نیز خشک می شود ولی در شرایط فوق مقاومت فیزیکی مکانیکی بالاتری از خود نشان می دهد
** اگر ضخامت فیلم خشک برای این رنگ بیش از مقدار توصیه شده باشد امکان تاول زدن یا جدا شدن رنگ در هنگام حرارت دهی وجود دارد.

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

تینر مورد استفاده: TN-1018

هاردنر مورد استفاده: -----

طریقه مصرف:

| | |
|----------------|---|
| آماده سازی سطح | سطح باید تمیز و خشک باشد. هر گونه چربی، گرد و غبار، روغن، گریس، زنگ آهن و ... باید از سطح فلز زدوده شود تا از چسبندگی مناسب اطمینان حاصل شود. حداقل شرایط آماده سازی سطح برای فولاد: SSPC – SP11 |
| روش اعمال | اسپری با هوا، اسپری بدون هوا، قلم مو و غلطک اسپری با هوا: فشارسر نازل: ۳-۵Bar قطر سر نازل: ۰.۸-1.2 mm اسپری بدون هوا: فشارسر نازل: ۱۲۰-۱۶۰ Bar قطر سر نازل: 0.45 – ۰.53 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. |