



PARSINCO™

Silicon finish coat
پوشش سیلیکونی لایه نهایی مقاوم تا ۶۰۰°C

کد: 600-70-9006

خواص عمومی:

این رنگ یک محصول یک جزئی بر پایه رزین سیلیکون می باشد و به عنوان لایه نهایی و به منظور ایجاد مقاومت در برابر حرارت و خوردگی مورد استفاده قرار می گیرد. استفاده از رزین سیلیکون باعث شده تا این رنگ تا دمای ۶۰۰ درجه سانتیگراد مقاومت از خود نشان بدهد. از دیگر مزایای این پوشش، چسبندگی بسیار خوب به سطح فلز یا پرایمر زیرین، سختی و انعطاف پذیری خوب 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:	آلومینیومی	مقدار مواد فرار:	۵۲۰±۲۰g/l
دانسیته (کیلوگرم بر لیتر):	۱/۱۵ ± ۰/۰۵	زمان خشک شدن سطحی در ۲۵°C:	حداکثر ۲ ساعت
براقیت تحت زاویه ۶۰ درجه:	نیمه براق	زمان خشک شدن کامل در ۲۵°C:	۱۸ ساعت
ویسکوزیته در ۲۵°C (فورد کاپ ۴):	حداقل ۵۰ ثانیه	* زمان سخت شدن کامل:	۰.۵ ساعت در دمای ۲۵۰°C ۱ ساعت در دمای ۲۰۰°C
درصد جامد وزنی:	۵۶ ± ۲٪	** ضخامت فیلم خشک پیشنهادی:	۱۵-۲۰ میکرون
درصد جامد حجمی:	۴۲ ± ۲٪	پوشش تنوری در ضخامت ۲۰ میکرون:	۱۸/۴ m ² /kg

* این پوشش در دمای محیط نیز سخت می شود ولی در شرایط فوق مقاومت فیزیکی مکانیکی بسیار 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 آهن و استیل: SSPC – SP11 با ۱/۵ – ۱ میل پرو فایل
روش اعمال	اسپری با هوا، اسپری بدون هوا، قلم مو و غلطک اسپری با هوا: فشارسر نازل: ۳-۵ Bar قطر سر نازل: ۰/۸-۱/۲ mm اسپری بدون هوا: فشارسر نازل: ۱۲۰-۱۶۰ 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.