



PARSINCO

پرایمر آلکیدی حاوی اکسید آهن

کد: PR-400-2

خواص عمومی:

این پوشش از نوع رنگ های آلکیدی هوا خشک می باشد که به عنوان آستر می مورد استفاده قرار می گیرد. این محصول دارای عوامل ضد خوردگی (رنگدانه اکسید آهن) 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. این رنگ از ویژگی دیگری از جمله چسبندگی مناسب، سهولت کاربرد، خشک شدن و انعطاف پذیری خوب نیز برخوردار است. ضمناً برای کاربرد بهتر بر روی پرایمر می بایست از یک لایه نهایی آلکیدی استفاده نمود. این پوشش مطابق با استاندارد ۴۸۱۷ ملی ایران می باشد.

کاربردهای پیشنهادی:

رنگ آمیزی سازه های فلزی و ماشین آلات

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	اخرايي	زمان خشک شدن سطحی در 25°C : حداکثر ۴۵ دقیقه
ترکیب شیمیایی:	رزین آلکیدی، اکسید آهن اخرا و سایر افزودنی	زمان خشک شدن کامل 25°C : حداکثر ۳ ساعت
دانسیته (کیلوگرم بر لیتر):	1.4 ± 0.1	زمان انتظار برای اعمال لایه بعدی در 25°C : ۱۲-۳۶ ساعت
براقیت تحت زاویه 60° درجه:	مات (کمتر از ۲۰)	حداقل ضخامت فیلم خشک پیشنهادی: $60 \text{ m}^2/\text{kg}$ میکرون
ویسکوزیته در 25°C (کرپس)	حداقل ۱۰۵ کرپس	پوشش توری در ضخامت ۶۰ میکرون: $6.5 \text{ m}^2/\text{Kg}$ $9.2 \text{ m}^2/\text{L}$
درصد جامد وزنی:	$75 \pm 5\%$	مقدار مواد فرار (VOC): $360 \pm 20 \text{ g/l}$
درصد جامد حجمی:	$60 \pm 5\%$	

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

تینر مورد استفاده: TN-1010

هاردنر مورد استفاده: -----

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 زبر شده استفاده شود. (برای سطوح با درجه زنگ زدگی A آماده سازی $1/2 \text{ Sa2}$ و برای سطوح با درجه زنگ زدگی B و C و D آماده سازی Sa3 پیشنهاد می شود).
روش اعمال	اسپری با هوا، اسپری بدون هوا، قلم مو و غلطک اسپری با هوا: فشارسر نازل: ۴-۶ Bar قطرسر نازل: ۰.۸-۱.۲ mm اسپری بدون هوا: فشارسر نازل: ۱۲۰-۱۶۰ Bar قطرسر نازل: ۰.۴۵-۰.۵۳ mm
شرایط اعمال	- حداکثر رطوبت نسبی ۸۵٪ - می بایست دمای سطح مورد نظر حداقل 3°C بالاتر از دمای نقطه شبنم باشد (35°C - 5°C). - دمای مناسب برای رنگ بین ۵ تا 40°C درجه سانتیگراد پیشنهاد می گردد.