



Zinc phosphate Alkyd Primer

پرایمر آلکیدی حاوی پیگمنت فسفات روی

کد: PR-7035-ZP

خواص عمومی:

این پوشش از نوع رنگ های آلکیدی هوا خشک می باشد که به عنوان آستری ضد خوردگی مورد استفاده قرار می گیرد. این رنگ از ویژگی هایی نظیر چسبندگی مناسب، سهولت کاربرد، خشک شدن و انعطاف پذیری خوب برخوردار است. ضمناً برای عملکرد مناسب بهتر است از لایه میانی یا نهایی آلکیدی یا هر دو استفاده نمود.

کاربردهای پیشنهادی:

رنگ آمیزی سازه های فلزی و ماشین آلات و بدنه خارجی مخازن

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	طوسی	مقدار مواد فرار:	400±20 g/l
ترکیب شیمیائی:	رزین آلکیدی، حلال نفتی، پیگمنت و پرکننده و پیگمنت ضد خوردگی فسفات روی	زمان خشک شدن سطحی در C 25°:	حداکثر 2 ساعت
دانسیته (کیلوگرم بر لیتر):	1.5-1.6	زمان خشک شدن کامل C 25°:	36-48 ساعت
براقیت تحت زاویه 60 درجه:	مات	زمان انتظار برای اعمال لایه بعدی در C 25°:	24-36
ویسکوزیته در C 25° (فورد کاپ 4):	حداقل 160 ثانیه	حداقل ضخامت فیلم خشک پیشنهادی:	60 میکرون
درصد جامد وزنی:	75±5%	پوشش تئوری در ضخامت 60 میکرون:	5.9 m ² /kg
درصد جامد حجمی:	55±5%		

تینر مورد استفاده:

TN-1010

طریقه مصرف:

آماده سازی سطح	تمام سطوح باید عاری از هر گونه گرد و غبار، پوسته های اکسید شده فلزی (mill scale) و آلودگی هائی مثل روغن، چربی، نمک و ... باشد. برای داشتن بازدهی مناسب از تمیزکاری سندبلاست (blast cleaning) طبق sspc-sp6 برای حذف پوسته ها، گرد و غبار ها و آلودگی های دیگر و به جای گذاشتن یک سطح زبر شده استفاده شود. (برای سطوح با درجه زنگ زدگی A آماده سازی sa2 و برای سطوح با درجه زنگ زدگی B و C و D آماده سازی sa21/2 پیشنهاد می شود). 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: 4-6 Bar قطر سر نازل: 0.8-1.2 mm اسپری بدون هوا: فشارسر نازل: 120-160 Bar قطر سر نازل: 0.45-0.53 mm
شرایط اعمال	- حداکثر رطوبت نسبی 90٪ - می بایست دمای سطح مورد نظر حداقل C 3° بالاتر از دمای نقطه شبنم باشد (C 35°-5°). - دمای مناسب برای رنگ بین 5 تا 40 درجه سانتیگراد پیشنهاد می گردد.