



PARSINCO™

Two component polyurethane soft touch coating for plastics and steels

پوشش سافت تاج پلی یورتان دو جزئی جهت سطوح پلاستیکی و فولاد

کد: ST-101-81

خواص عمومی:

این وارنیش شامل دو جزء می باشد. جزء اول بر پایه رزین های هیدروکسیل دار بوده که در ترکیب با جزء دوم (ترکیب ایزوسیاناتی) یک ترکیب پلی یورتانی را می سازد. این پوشش دارای ماتی مخملی، مقاومت سایشی بسیار خوب و چسبندگی عالی بر روی سطوح پلاستیکی نظیر ABS و سطوح فولادی به صورت مستقیم است. همچنین میتوان آن را بر روی پوشش های بیس کات مختلف اعمالی بر روی انواع قطعات پلاستیکی و فولادی نیز به کار برد. پوشش های بیس کات مخصوص سطوح ABS با کد عمومی BCN ارائه میشود. این پوشش علاوه بر هواخشک بودن میتوان آن را در شرایط دمایی مابین ۶۰ تا ۸۰ درجه سانتی گراد پخت کرد. این وارنیش علاوه بر اینکه جلوه مورد نظر را به سطوح پلاستیکی، فولادی یا بیس کات زیرین میدهد می تواند این سطوح را در برابر عواملی مانند رطوبت، نور خورشید و بسیاری از مواد شیمیایی محافظت کند.

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	شفاف	درصد جامد وزنی مخلوط:	۵ ± ۴۵٪
نوع هاردنر (جزء دوم):	پلی ایزوسیانات	درصد جامد حجمی مخلوط:	۵ ± ۳۴٪
نسبت اختلاط:	وزنی ۱:۳٫۷	طول عمر مخلوط دو جزء در ۲۰°C:	حداقل ۳ ساعت (پس از این زمان ویسکوزیته دو برابر می شود)
دانسیته مخلوط (کیلوگرم بر لیتر):	۰٫۹-۱٫۰۵	دمای کوره:	۶۰ تا ۸۰ درجه سانتی گراد
براقیت تحت زاویه ۶۰ درجه:	۱-۲	زمان کوره:	۴۰ تا ۶۰ دقیقه
ویسکوزیته در ۲۰°C (فورد کاپ ۴):	۴۰-۵۰ ثانیه (قبل از افزودن تینر)	زمان انتظار قبل از کوره (Flash Off):	۵ تا ۱۰ دقیقه
ویسکوزیته مناسب پاشش در ۲۰°C (فورد کاپ ۴):	۱۸-۱۶ ثانیه (بعد از افزودن تینر)	سخت شدن کامل بدون کوره:	۷ روز

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

هاردنر مورد استفاده: 8101-ST-H

تینر شستشو: TN-1043

تینر مورد استفاده: TN-44000

طریقه مصرف:

آماده سازی سطوح پلاستیکی	در صورتی اجرای وارنیش به صورت مستقیم بر روی قطعه بایستی سطح زیرین پلاستیکی کاملاً خشک و عاری از هر گونه آلودگی، گرد و غبار روغن، چربی، الکتروسیته ساکن و... باشد تا از چسبندگی مناسب اطمینان حاصل گردد. در این مرحله تینر شستشوی مخصوص سطوح ABS با کد TN-1043 پیشنهاد می شود. همچنین در صورت اجرا بر روی بیس کات بایستی پس از خشک شدن سطحی بیس کات، کیلر سریعاً اجرا شود. معمولاً این زمان حدود ۵ دقیقه تا ۱۰ دقیقه برای بیس کات های سریع خشک است.
روش اعمال	پس از اطمینان از آماده بودن قطعات جهت رنگ آمیزی جزء اول پوشش سافت تاج به صورت جداگانه میکس شود تا از همگن بودن آن اطمینان حاصل شود. سپس با توجه به نسبت اختلاط مشخص شده، هاردنر به میزان لازم با ترازوی دقیق توزین و به جزء اول اضافه شود. توجه شود عدم رعایت دقیق نسبت اختلاط منجر به افت حتمی کیفیت پوشش خواهد شد. پس از افزودن هاردنر مخلوط در حدود ۵ دقیقه توسط همزن یا به صورت دستی کاملاً میکس شود. این مخلوط در شرایط دمایی ۲۰ درجه تا حداقل ۳ ساعت قابل اجرا خواهد بود. بهتر است مقداری از وارنیش توزین و میکس شود که مطمئن باشیم در این مدت زمان حتماً اجرا خواهد شد. سپس لازم است به مخلوط فوق تینر اضافه شود. مقدار تینر در ماهای مختلف محیط متفاوت خواهد بود ولی بهترین مقدار تینر مقداری است که ویسکوزیته مخلوط را توسط دستگاه فورد کاپ به ۲۰ تا ۲۲ ثانیه برساند. همچنین مقدار فوق معمولاً توسط نقاشان حرفه ای و به صورت چشمی مشخص می شود که نتیجه آن سطح رنگی کاملاً یکنواخت بدون مشاهده عیوبی نظیر پوست پرتقالی، شره، چشم ماهی و... است. جهت حصول بهترین حالت مخملی شدن بهتر است ضخامت خشک آن بین ۵۰ تا ۶۰ میکرون باشد. این ضخامت با پاشش سه تا ۴ لایه بر روی قطعه یا بیس کات معمولاً به دست می آید. پس از پاشش وارنیش سافت تاج لازم است حدود ۵ تا ۱۰ دقیقه به قطعات در دمای محیط انتظار بدهیم تا حلال های موجود به آرامی تبخیر شده و قطعات آماده ورود به کوره شوند. دمای محیط در زمان اجرا: ۳۵-۵°C رطوبت نسبی محیط در زمان اجرا: 40-65% فشار هوا و نازل: 1.4-1.6 mm 3-5bar

* بدیهی است اطلاعات فوق در شرایط و آزمایشگاه های این شرکت تست شده اند و لازم است مشتری قبل از استفاده با توجه به شرایط احتمالاً متفاوت خود رنگ مورد نظر را تست کند. در صورت نیاز مشتری به تغییرات در مشخصات فوق الذکر گروه تحقیق و توسعه این شرکت پاسخگو خواهند بود.