



PARSINCO™

## Two component baking polyurethane clear coat for plastics and steels

### کیلر دو جزئی پلی یورتان کوره ای جهت سطوح پلاستیکی و فلزی

کد: ۸۱۰۱-۳

خواص عمومی:

این کیلر 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 کیلر دارای برایت 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 کورت مختلف اعمالی بر روی انواع قطعات پلاستیکی و فولادی نیز به کار برد. پوشش های بیس کورت مخصوص سطوح ABS با کد عمومی BCN ارائه میشود. این کیلر در شرایط دمایی مابین ۶۰ تا ۸۰ درجه سانتی گراد پخت می گردد. این کیلر علاوه بر اینکه جلوه مورد نظر را به سطوح پلاستیکی، فولادی یا بیس کورت زیرین میدهد می تواند این سطوح را در برابر عواملی مانند رطوبت، نور خورشید و بسیاری از مواد شیمیایی محافظت کند. از ویژگی های بارز این کیلر در مقایسه با محصولات مشابه میتوان به خشک شدن عالی آن بعد از کوره اشاره کرد به طوریکه در شرایط اعمال مناسب بعد از حداکثر یک ساعت خروج قطعات کیلر خورده از کوره میتوان آنها را با اطمینان از نجسیدن کاورهای پلاستیکی و غیره بسته بندی کرد. این ویژگی از دپوی قطعات در محیط بعد از کوره جلوگیری به عمل می آورد.

مشخصات فنی:

فام ظاهری:	شفاف به صورت براق یا مات	درصد جامد وزنی مخلوط:	۵ ± ۴۵٪
نوع هاردنر (جزء دوم):	پلی ایزوسیانات	درصد جامد حجمی مخلوط:	۵ ± ۳۴٪
نسبت اختلاط:	وزنی ۱: ۲	طول عمر مخلوط دو جزء در ۲۵°C:	۲ ساعت (پس از این زمان ویسکوزیته دو برابر می شود.)
دانسیته مخلوط (کیلوگرم بر لیتر):	۰/۹۵ - ۱/۱	دمای کوره:	۶۰ تا ۸۰ درجه سانتی گراد
براقیت تحت زاویه ۶۰ درجه:	بالتر از ۹۰	زمان کوره:	۴۰ تا ۶۰ دقیقه
ویسکوزیته مخلوط در ۲۵°C (فورد کاب ۴):	حداقل ۲۵ ثانیه (قبل از افزودن تینر)	زمان انتظار قبل از کوره (Flash Off):	۵ تا ۱۰ دقیقه
ویسکوزیته مناسب پاشش (فورد کاب ۴):	۱۶ - ۱۴ ثانیه (بعد از افزودن تینر)	زمان انتظار بعد از کوره جهت چاپ و بسته بندی:	حدود دو ساعت

هاردنر (جزء دوم) / تینر:

هاردنر مورد استفاده: 8HP

تینر مورد استفاده: TN-44000

تینر شستشو: TN-

TN-44000-AL

1043

طریقه مصرف:

آماده سازی سطوح پلاستیکی	در صورتی اجرای کیلر به صورت مستقیم بر روی قطعه باستی 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 کورت باستی پس از خشک شدن سطحی بیس کورت، کیلر سریعاً اجرا شود. معمولاً این زمان حدود ۵ دقیقه تا ۱۰ دقیقه برای بیس کورت های سریع خشک است.
روش اعمال	پس از اطمینان از آماده بودن قطعات جهت رنگ آمیزی جزء اول کیلر 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 کیلر 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 ۲۵ درجه تا حداقل ۲ ساعت قابل اجرا خواهد بود. بهتر است مقداری از کیلر 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 دماهای مختلف محیط متفاوت خواهد بود ولی بهترین مقدار تینر مقداری است که ویسکوزیته مخلوط را توسط دستگاه فورد کاب به ۱۴ تا ۱۶ 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 پرتالی، شره، چشم ماهی و... است. پس از پاشش کیلر 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. پس از پخت در شرایط ذکر شده لازم است قطعات کاملاً خشک شوند و پس از حداکثر یک ساعت به شرط پخت کامل، قطعات جهت بسته بندی یا چاپ آماده خواهند بود.

\* 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.