



آستری الکیدی اکسید آهن (Type ۲) SSPC-PAINT ۲۵

توضیحات

آستری الکیدی اکسید آهن ایکالراوی پیگمنت ضد خوردگی اکسید آهن می باشد پوشش مذکور مطابق با استاندارد SSPC- PAINT (Type ۲) ۲۵ می باشد . خشک شدن آن حاصل پرش حلال و اکسیداسیون می باشد. از جمله خواص آن عبارتند از :

۱. انعطاف پذیری خوب
۲. ایجاد سطح صاف و یکنواخت
۳. چسبندگی عالی بر روی سطوح فلزی
۴. اجرای آسان
۵. مقاومت خوردگی خوب

موارد مصرف

این آستری برای حفاظت سازه های فولادی در برابر عوامل خورنده موجود در محیط های دریایی و یا صنعتی شهری که در معرض خوردگی شدید نمی باشد به کار می روند و دارای چسبندگی مطلوبی حتی بر روی سطوح تمیز شده با ابزار آلات دستی می باشد. از جمله موارد مصرف آن عبارت است از :

- خطوط لوله بیرون و در معرض هوا
- تجهیزات دریایی
- صنایع نفت، گاز و پتروشیمی
- سازه ها و اسکلت های فلزی

مشخصات فنی

فام	قرمز اخراپی
درصد جامد حجمی	۷۱±۲
ضخامت پیشنهادی	۴۰ تا ۷۰ میکرون
دانسیته	۰,۵۵ ± ۰,۰۵
پوشش تئوری ۷۰ میکرون برای هر کیلوگرم	۶,۶ مترمربع
پوشش تئوری ۷۰ میکرون برای هر لیتر	۱۰,۲ مترمربع
تعداد اجزا	تک جزئی

شرایط خشک شدن و پوشش دهی

ملاحظات	زمان اعمال لایه بعدی		زمان خشک شدن			
	حداکثر	حداقل	سخت شدن کامل	عمقی	سطحی	دما
عوامل دیگری از جمله ضخامت فیلم رنگ و تغییرات دما و ... بر زمان خشک شدن تاثیر دارد.	۵ روز	۴۸ ساعت	۷ روز	۲۶ ساعت	۶ ساعت	۲۵ درجه سانتیگراد



آستری الکیدی اکسید آهن (Type ۲) SSPC-PAINT ۲۵

شرایط و تجهیزات اعمال

تینر	تینر آلکیدی
زمان انبارداری	یکسال
دمای اعمال	۵ تا ۵۰ درجه سانتیگراد
حداکثر رطوبت نسبی	۸۰ درصد
دمای سطح	۳ تا ۵ درجه بالای نقطه شبنم
روش اعمال	اسپری هوا، اسپری بدون هوا و برس و رول

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	رول
درصد حلال	۱۵-۲۰ درصد	۵ تا ۹۸ درصد	۱۰-۷ درصد	۴-۶ درصد
فشار سرنازل	۴ تا ۶ بار	۱۲۰ - ۱۶۰ بار		
قطر سر نازل	۱/۶ تا ۲ میلیمتر	۰/۲۵ تا ۰/۵۵ میلیمتر		
فاصله دست	۳۰-۵۰ سانتیمتر	۴۰-۶۰ سانتیمتر		

سطوح رنگ آمیزی شده - این سطوح باید کاملا تمیز و عاری از هر گونه چربی و آلاینده های دیگر باشد. قبل از رنگ آمیزی سطح باید کاملا خشک گردد و اگر مدت زمان زیادی از اعمال رنگ زیرین گذشته باشد زبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد گردد.

سطوح فولادی- سطح فولاد را با حلال مناسب شستشو دهید تا عاری از چربی و نمک و هر گونه آلاینده دیگر گردد. زنگ زدایی و ایجاد پروفایل بر روی سطوح را با روش های مختلف از قبیل سند بلاست تا درجه ۲/۵ سوئدی یا به وسیله ابزار مکانیکی تا درجه ISO-ST ۳ انجام دهید. در سازه های فلزی و نقاط جوشکاری شده و گوشه ها باید صاف و صیقلی و عاری از هر گونه زائده و تیزی گردد. بعد از انجام زنگ زدایی و ایجاد پروفایل ذرات حاصل از آماده سازی و سایر آلودگی ها را با فشار باد عاری از رطوبت و چربی و با روش وکیوم از روی سطح زدوده و کاملا تمیز نمایید. دقت شود که اعمال لایه اول (پرایمر) باید حداکثر دو ساعت بعد از آماده سازی انجام پذیرد.

سطوح بتنی - اگر بتون تازه باشد، باید ۲۸ روز از اعمال بتن گذشته باشد (سطح بتن کاملا خشک شده باشد) در صورتی که بتون قدیمی باشد باید سطح توسط آب شیرین شستشو گردد تا آلاینده هایی از قبیل نمکهای تشکیل شده، چربی، گرد و غبار، ذرات سست و ناپایدار و ... از سطح آن بر طرف گردد. توصیه می گردد در صورت نیاز خصوصا در مورد بتون های قدیمی از چربیگیرهای قلیایی برای پاک شدن کلیه آلاینده ها استفاده گردد و عملیات شستشو با آب بعد از چربیگیری تکرار گردد در ادامه به جهت ایجاد زبری مناسب به دو روش شیمیایی و مکانیکی می توان عمل نمود در روش مکانیکی توسط ابزار مکانیکی power tool زبری مناسب روی سطح ایجاد شده و در نهایت توسط فشار بادی عادی از رطوبت و چربی و یا به روش خلا سطح از کلیه ذرات بجا مانده پاک شده و آماده رنگ آمیزی می گردد در روش شیمیایی زبری سطح توسط اسیدهای مناسبی بر روی بتون صورت می گیرد. (acid pickling) در نهایت سطح با آب شیرین شستشو و پس از خشک شدن، آماده رنگ آمیزی می گردد.

دستورالعمل رنگ آمیزی

بعد از آماده سازی سطح و انتخاب نحوه رنگ آمیزی، ابتدا رنگ را هم زده تا کاملا مخلوط گردد، دقت شود که هیچگونه رسوبی در ته ظرف باقی نماند. سپس هاردنر مربوطه را با نسبت پیشنهادی به رنگ اضافه نموده و مخلوط را کاملا میکس نمایید تا یکنواخت گردد. تینر مخصوص آکلیدی را به مقدار مناسب (مقدار آن بسته به روش اعمال متغییر می باشد) به مخلوط اضافه نموده و به هم بزینید تا رنگ قابل اجرا گردد سپس با ابزار مناسب رنگ را اعمال نمایید.

نگهداری و حمل و نقل

رنگ فوق قابل اشتعال بوده بنا بر این باید در ظرف دربسته و پلمپ شده و به دور از رطوبت و آتش و جریان شدید برق و مواد محترقه نگهداری شود. توصیه می گردد بعد از باز کردن درب ظرف محتویات آن را در کوتاه ترین زمان مصرف نمایید. دمای مناسب انبار ۲۰ درجه سانتیگراد می باشد.

ایمنی

هنگام کاربرد رنگ از تجهیزات ایمنی نظیر ماسک و عینک و روپوش و تهویه مناسب استفاده گردد. در صورت تماس با پوست محل را با پارچه آغشته به حلال مناسب تمیز نموده و با مقدار زیادی آب ولرم و صابون شستشو نمایید. از تنفس بخارات رنگ به ویژه در هنگام اعمال اجتناب گردد.



آستری الکیدی اکسید آهن (Type ۲) SSPC-PAINT ۲۵

۵

sales@e-color.ir 

<https://e-color.ir> 

تهران، خیابان مصطفی خمینی، چهارراه سرچشمه، شماره ۷۶۰ 

۰۲۱ ۳۳۹۱۲۷۵۷ ۰۲۱ ۳۳۹۱۴۹۳۶ 