

رنگ رویه پلی یورتان (IPS-M-TP-۲۳۵)

توضیحات

رنگ رویه پلی یورتان رنگ به صورت دو جزئی بوده و از رزین پلی یورتان بر پایه ایزو سیانات الیفاتیک تشکیل شده است. این رنگ منطبق بر استاندارد IPS-M-TP-۲۳۵ مکانیزم سخت شدن آن واکنش بین اجزا بوده و از جمله خواص آن عبارتند از: انعطاف پذیری بالا

۱. براقیت و جلوه عالی
۲. امکان اعمال تا دمای صفر درجه
۳. مقاومت تا دمای ۳۵ درجه زیر صفر
۴. چسبندگی خوب بر روی سطوح فلزی (آلومینیوم – فولاد- گالوانیزه – استنلس استیل و سایر فلزات)
۵. مقاومت عالی در برابر تابش اشعه ماورا بنفش
۶. مقاومت در برابر روغن ها و مواد شیمیایی و مواد نفتی
۷. چسبندگی خوب بر روی سطوح پلیمری و پلاستیکی

موارد مصرف

از این پوشش به تنهایی و یا به عنوان رنگ رویه برای سیستم های اپوکسی یا پلی پورتان در محیط های صنعتی و شیمیایی و دریایی استفاده می شود. این پوشش در سطوح بیرونی و بر روی اپوکسی ها اعمال شده و ضعف آن ها را در برابر نور جبران می کند. از جمله موارد مصرف آن عبارتند از :

- دستگاه ها و تجهیزات صنعتی
- خطوط لوله بیرون و در معرض هوا
- سازه ها و تاسیسات فلزی ساحلی و فرا ساحلی
- پالایشگاه ها و نیروگاه ها و کارخانجات شیمیایی

مشخصات فنی

فام	سفید - فام های مختلف
درصد جامد حجمی	۵۴±۲
زمان انبارداری	یکسال
ضخامت پیشنهادی	۵۰ تا ۷۰ میکرون
دانسیته	۱,۳۵ ± ۰,۰۵
پوشش تئوری ۵۰ میکرون برای هر کیلوگرم	۸ مترمربع
پوشش تئوری ۵۰ میکرون برای هر لیتر	۱۱,۳ مترمربع
درصد جامد وزنی	۷۳±۱
تعداد اجزا	دو جزئی
نسبت اختلاط وزنی اجزا	۹۰ درصد جزء اول و ۱۰ درصد جزء دوم (هاردنر)
نسبت اختلاط حجمی اجزا	۸۵ درصد جزء اول و ۱۵ درصد جزء دوم (هاردنر)

شرایط خشک شدن و پوشش دهی

زمان اعمال لایه بعدی		زمان خشک شدن				
ملاحظات	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.	۷ روز	۲۴ ساعت	۷ روز	۲۴ ساعت	۳ ساعت	۲۵ درجه سانتیگراد

رنگ رویه پلی یورتان (IPS-M-TP-۲۳۵)

شرایط و تجهیزات اعمال

تینر پلی یورتان	تینر
۵ تا ۵۰ درجه سانتیگراد	دمای اعمال
۸۰ درصد	حداکثر رطوبت نسبی
۳ تا ۵ درجه بالای نقطه شبنم	دمای سطح
اسپری هوا، اسپری بدون هوا و برس و رول	روش اعمال
۵ ساعت در دمای ۲۰ درجه سانتیگراد	عمر مفید مخلوط رنگ و هاردنر

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	رول
درصد حلال	۷-۱۰ درصد	۳-۵ درصد	۹-۶ درصد	۹-۶ درصد
فشار سرنازل	۲-۵ بار	۱۲۰-۱۶۰ بار		
قطر سر نازل	۱/۲ تا ۱/۸ میلیمتر	۰/۲ تا ۰/۵ میلیمتر		
فاصله دست	۳۰-۵۰ سانتیمتر	۴۰-۶۰ سانتیمتر		

رنگ رویه پلی یورتان (IPS-M-TP-۲۳۵)

آماده سازی سطح

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 آلومینیومی - ابتدا سطح مورد نظر سند بلاست یا حداقل سوئیت بلاست شود و سپس آلودگی ها زدوده شده و رنگ آمیزی در ضخامت های کم (حدود ۳۰ میکرون) انجام گردد و با اجرای لایه های بیشتر ضخامت مطلوب حاصل گردد.

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 اپوکسی را به مقدار مناسب (مقدار آن بسته به روش اعمال متغیر می باشد) به مخلوط اضافه نموده و به هم بزنید 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.