



## پرایمر اخراپی زینک فسفات اپوکسی (P3528)

Pot life (ساعت)	زمان پوشش دهی مجدد (ساعت)	زمان سختی نهایی (روز)	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)	دما °C (°F)
۸	۲۴-۳۶	حداقل ۷	۳-۲	۱۵ (۵۹)
۶	۲۴	۷	۳-۱	۲۵ (۷۷)
۴	۲۴-۱۶	۵	۹۰ دقیقه	۴۰ (۱۰۴)

زمان خشک شدن به ضخامت فیلم اعمال شده بستگی دارد، تمامی داده های این کاتالوگ بر اساس ضخامت فیلم خشک در شرایط آزمایشگاهی ارائه شده است.

### شرایط محیطی

دمای سطح حداقل ۳ درجه بالاتر از نقطه شبنم باشد. در آب و هوای گرم دمای مواد قبل از اختلاط میبایست ۲۰-۲۵ °C باشد، در غیر این صورت pot life خیلی کوتاه میگردد. جهت اطمینان از سخت شدن پوشش، دمای هوا و سطح میبایست بالاتر از ۱۰ °C باشد. این پوشش در مناطقی که دچار واژگونی آب و هوایی گردیده و یا سرعت باد از ۷ m/s تجاوز میکند، نبایست اجرا گردد.

### آماده سازی سطح

۱- سطح مورد نظری بایست به خوبی تمیز، خشک و عاری از هرگونه آلودگی باشد و مطابق با استاندارد ISO 8504: 1992 مکان هایی که نیاز به برداشتن ضایعات جوش، صاف کردن محل اتصالات و لبه های تیز باشد آماده سازی گردد. روغن یا گریس می بایست مطابق با استاندارد SSPC- SP1 حلال شویی گردد.

۲- سند بلاست سطح می بایست مطابق با استاندارد ISO 8501-1 (1988): Sa2 1/2 یا SSPC- SP-10 انجام گیرد. اگر مدت زمان بین سندبلاست و اجرای این پوشش طولانی شد و زنگ زدگی سطح اتفاق افتاد، سطح می بایست مجدداً سندبلاست گردد.

۳- پروفایل (۵۰-۷۰ μ) برای این سیستم پیشنهاد می گردد.

### شرح محصول

P3528 یک پرایمر دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی پلی آمید همراه با پیگمنت ضد خوردگی اکسید آهن اخرا می باشد. از ویژگی های بارز این پوشش، چسبندگی عالی به سطح، خواص ضد خوردگی، مقاومت عالی در برابر آب، مواد شیمیایی و محلول های نمکی را می توان نام برد.

### موارد کاربرد

از این پوشش (در یک سیستم اپوکسی) جهت حفاظت از سازه های فلزی و ماشین آلات، سطوح خارجی تانک ها و لوله ها، پالایشگاه های نفت می توان استفاده نمود.

### اطلاعات فنی

فام : قرمز اخراپی

درصد جامد حجمی : ۳ ± ۷۰

درصد جامد وزنی : ۲ ± ۷۸

وزن مخصوص مخلوط : ۱,۴-۱,۷ kg/lit

زمان ماندگاری : ۱۲ ماه

ضخامت فیلم خشک : ۵۰-۶۰ μ

ضخامت فیلم تر : ۷۵-۹۰ μ

قدرت پوشش تئوری : ۱۱-۱۳,۰ m<sup>2</sup>/lit

مکانیزم سخت شدن : تبخیر حلال و واکنش های شیمیایی دو جزء

نقطه اشتعال : ۲۷ °C

حلال رقیق کننده : تینر ۵۲۱ خودرنگ





## پرایمر اخرای زینک فسفات اپوکسی (P3528)

نکته: قبل از اعمال سیکل اگر سطح در معرض محیط آلوده قرار گرفته باشد می بایست با فشار زیاد جریان باد یا آب پاک گردیده و سطح کاملاً خشک گردد.  
۸- بلافاصله پس از استفاده کلیه تجهیزات شستشو گردد.

### نکات ایمنی

این پوشش قابل اشتعال بوده و باید دور از شعله و حرارت باشد و نیز مجری موظف است ضمن مطالعه و رعایت شرایط MSDS این محصول، در هنگام مصرف از ماسک مخصوص و دستکش ایمنی استفاده نموده و در محیط هایی که از تهویه مناسب برخوردارند عملیات اجرا شود.

### شرایط نگهداری

این محصول باید در فضای سرپشته و دور از اشعه مستقیم در دمای ۳۵- ۵ درجه سانتیگراد نگهداری شود.

### ملاحظات

اطلاعات موجود براساس دانش فنی و تحقیقات آزمایشگاهی ما تهیه شده است ولی از آنجا که شرایط مصرف و روش های کاربرد متفاوت و دور از دسترس ما است، تضمینی برای نتایج حاصل از آن نخواهیم داشت.

### تجهیزات مورد استفاده

#### اسپری بدون هوا

قطر نازل : ۰,۰۲۱-۰,۰۱۵ اینچ  
فشار خروجی : حداقل ۱۷۶ بار

#### اسپری هوا

قطر نازل : ۲,۲-۱,۸ میلیمتر  
فشار نازل : ۵-۳ بار

برس : ۲۰-۳۰ (جهت لکه گیری)

رولر : ۲۰-۳۰ (جهت لکه گیری)

### روش اعمال

۱- کلیه تجهیزات قبل از استفاده با تینر پیشنهادی تمیز گردد.

۲- جزء A با میکسر قوی میکس شود.

۳- جزء B به جزء A اضافه و میکس کردن به مدت ۵ دقیقه ادامه یابد.  
نکته: با توجه به اینکه زمان نگهداری مخلوط (Pot life) محدود می باشد از مخلوط کردن بیشتر از مقدار مورد نیاز خودداری فرمایید.

نکته: بهترین زمان اعمال ۳۰-۲۰ دقیقه بعد از مخلوط کردن دو جزء می باشد.

۴- جهت اجرا با اسپری هوا از ۱۰ درصد تینر و برای اسپری بدون هوا ۵-۱۰ درصد تینر پیشنهاد می گردد.

۵- هر پالس رنگ آمیزی باید به موازات هم بکار برده شود بطوری که هر پالس ۵۰ درصد سطح رنگ شده را با زاویه درست پوشش دهد.

۶- جهت اطمینان از ضخامت مد نظر زوایا، لبه های تیز، پرچ ها و قسمت های ناهموار مجدداً پوشش دهی گردد.

۷- اگر اعمال سیکل از حداقل زمان Interval این پوشش تجاوز کرد سختی سطح جهت چسبندگی لایه های بعد می بایست مدنظر قرار گیرد.

( در صورت کاهش چسبندگی یک لایه سیلر اپوکسی یا mist coat پوشش بعدی پیشنهاد می گردد . )

