



## پرایمر اپوکسی (P352)

Pot life (ساعت)	زمان پوشش دهی مجدد (ساعت)	زمان سختی نهایی (روز)	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)	دما °C (°F)
۱۰	۳۶-۲۴	حداقل ۹	۶-۴	۱۵ (۵۹)
۶	۲۴-۱۶	۷	۳-۲	۲۵ (۷۷)
۴	۱۶-۱۴	۵	۳-۱	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 می کند، نبایست اجرا گردد.

### آماده سازی سطح

۱- سطح مورد نظر می 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 Sa2 1/2 (1988) 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- برای سیستم های با ضخامت پائین پروفایل (۴۰-۵۰ μ) و برای سیستم های با ضخامت بالا پروفایل (۵۰-۷۰ μ) پیشنهاد می گردد.

### شرح محصول

P352 یک پرایمر دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی پلی آمید می باشد و از ویژگی های بارز این پوشش می توان چسبندگی عالی به سطح، خواص ضد خوردگی، مقاومت عالی در برابر آب، مواد شیمیایی و محلول های نمکی را نام برد.

### موارد کاربرد

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

### اطلاعات فنی

فام: سفید و الوان

درصد جامد حجمی: ۳ ± ۶۰

درصد جامد وزنی: ۳ ± ۸۰

وزن مخصوص مخلوط: ۱,۳-۱,۶ kg/lit

نسبت اختلاط وزنی: بسته به فام متفاوت

زمان ماندگاری: ۱۲ ماه

ضخامت فیلم خشک: ۵۰-۶۰ μ

ضخامت فیلم تر: ۸۰-۱۰۰ μ

قدرت پوشش تئوری: ۹,۵-۱۲,۰ m<sup>2</sup>/lit

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

نقطه اشتعال: ۲۶ °C

حلال رقیق کننده: تینر ۵۲۱ خودرنگ





## پرایمر اپوکسی (P352)

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 سر بسته 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: ۰,۲۱-۰,۱۵ اینچ  
فشار خروجی: حداقل ۱۴۱ بار

#### اسپری هوا

قطر نازل: ۲- ۱,۸ میلیمتر  
فشار نازل: ۴- ۲ 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 ۲۰-۳۰ دقیقه بعد از مخلوط کردن دو جزء می باشد.

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

