



پرایمر زینک فسفات آلکیدی (P315)

زمان پوشش دهی مجدد (ساعت)	زمان سختی نهایی (روز)	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)	دما °C (°F)
۲۴-۳۶	حداقل ۷	۳-۴	۱۵ (۵۹)
۱۸-۲۴	۷	۲-۳	۲۵ (۷۷)
۱۶	۵-۷	حداکثر 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. جهت اطمینان از سخت شدن پوشش، دمای هوا و سطح می بایست بالاتر از ۱۰ °C باشد. این پوشش در مناطقی که دچار واژگونی آب و هوایی گردیده و یا سرعت باد از ۷m/s تجاوز می کند، نباید 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 آماده سازی گردد. روغن یا گریس می بایست مطابق با استاندارد SSPC- SP1 حلال شویی گردد.

۲- برای سطوح فلزی، سند بلاست سطح می بایست مطابق با استاندارد

تجهیزات مورد استفاده

اسپری بدون هوا

قطر نازل: ۰,۰۲۱ - ۰,۰۱۸ اینچ

فشار خروجی: حداقل ۱۴ بار

شرح محصول

P315 یک پوشش تک جزیی بر پایه رزین آلکید اصلاح شده و محتوی پیگمنت های ضد خوردگی زینک فسفات با مقاومت در برابر عوامل خوردنده می باشد.

موارد مصرف

از این پوشش (در یک سیستم آلکیدی) جهت سازه های فلزی که نیاز پوشش دهی و خشک شدن سریع دارند، استفاده می گردد.

اطلاعات فنی

فام: طوسی

وزن مخصوص مخلوط: ۱.۷ - ۱.۳ kg/lit

درصد جامد وزنی: ۴ ± ۷۵

درصد جامد حجمی: ۴ ± ۶۵

ضخامت فیلم خشک: ۶۰ - ۵۰ μ

ضخامت فیلم تر: ۱۰۰ - ۸۰ μ

قدرت پوشش تئوری: ۱۲ - ۱۰ m²/lit

زمان ماندگاری: ۱۲ ماه

حلال رقیق کننده: تینر ۱۵۱ خودرنگ





پرایمر زینک فسفات آلکیدی (P315)

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 ۵- ۳۵ درجه سانتیگراد نگهداری شود.

ملاحظات

اطلاعات موجود براساس دانش فنی و تحقیقات آزمایشگاهی ماتهیه 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.

اسپری هوا

قطرنازل: ۱,۸- ۲ میلیمتر

فشار نازل: ۲-۴ 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- این پوشش با میکسر قوی میکس شود.

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

۴- هرپالس رنگ آمیزی باید به موازات هم بکار برده شود بطوری که هرپالس ۵۰ درصد سطح رنگ شده رابا زاویه درست پوشش دهد.

۵- جهت اطمینان از ضخامت مدنظر زوایا، لبه های تیز، پرچها و قسمت های ناهموار مجدداً پوشش دهی گردد.

۶- اگر اعمال سیکل از حداقل تجاوز کرد، سختی سطح جهت چسبندگی لایه های بعد می بایست مدنظر قرار گیرد.

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.

۷- بلافاصله پس از استفاده کلیه تجهیزات شستشو گردد.

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

