



## پوشش میانی میکاسئوس های بیلد اپوکسی (I3521-HB)

### شرح محصول

I3521-HB یک پوشش دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی پلی امید محتوی پیگمنت اکسید آهن میکاسئوس و مواد جامد با درصد بالا می باشد. از ویژگی های بارز این پوشش چسبندگی و خواص مکانیکی عالی و همچنین مقاومت عالی در برابر مواد سایشی و خوردگی از طریق مکانیسم (Barrier)، ریزش بخارات اسیدی و قلیایی، آب و محلول های نمکی و دیگر عوامل خوردگی شیمیایی را می توان نام برد.

### موارد کاربرد

از این پوشش (دریک سیستم اپوکسی) جهت حفاظت از مخازن، سازه های فلزی که تحت شرایط بسیار خورنده دریایی و صنعتی هستند، می توان استفاده نمود. لازم به ذکر است این محصول همراه با پوشش نهایی پلی اورتان برای سطوحی که در معرض شرایط خارجی هستند نیز پیشنهاد می گردد.

### اطلاعات فنی

فام : طوسی روشن و تیره

درصد جامد حجمی :  $4 \pm 70$

درصد جامد وزنی :  $4 \pm 80$

وزن مخصوص مخلوط :  $1,4 - 1,7 \text{ kg/lit}$

زمان ماندگاری : ۱۲ ماه

ضخامت فیلم خشک :  $150 - 200 \mu\text{m}$

ضخامت فیلم تر :  $210 - 275 \mu\text{m}$

قدرت پوشش تئوری :  $3,5 - 4,6 \text{ m}^2/\text{lit}$

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

نقطه اشتعال :  $26^\circ\text{C}$

حلال رقیق کننده : تینر ۵۲۱ خودرنگ

Pot life (ساعت)	زمان پوشش دهی مجدد (ساعت)	زمان سختی نهایی (روز)	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)	دما $^\circ\text{C}$ ( $^\circ\text{F}$ )
۸	۳۰-۲۴	۱۳	حداقل ۶	۱۵ (۵۹)
۶	۲۴-۱۶	حداقل ۷	۶-۴	۲۵ (۷۷)
۴	۱۶	حداقل ۵	۵-۳	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  $3^\circ\text{C}$  درجه بالاتر از نقطه شبنم باشد. در آب و هوای گرم دمای مواد قبل از اختلاط میبایست  $20-25^\circ\text{C}$  باشد، در غیر این صورت pot life خیلی کوتاه میگردد. جهت اطمینان از سخت شدن پوشش، دمای هوا و سطح میبایست بالاتر از  $10^\circ\text{C}$  باشد. این پوشش در مناطقی که دچار واژگونی آب و هوایی گردیده و یا سرعت باد از  $7 \text{ m/s}$  تجاوز می کند، نبایست اجرا گردد.

### آماده سازی سطح

۱- سطح مورد نظر میبایست به خوبی تمیز، خشک و عاری از هر گونه آلودگی باشد و مطابق با استاندارد ISO 8504:1992 آماده سازی گردد.  
۲- ضمن رعایت زمان Interval پوشش زیرین، قسمت های شکسته و آسیب دیده مطابق با استاندارد (ISO 8501-1:1988) Sa21/2 آماده سازی گردد و سطح پوشش زیرین قبل از اجرای پوشش I3521-HB تعمیر گردد.





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 بر اساس 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 : ۰,۰۲۱-۰,۰۱۷  
فشار خروجی : حداقل ۱۵۰ بار

#### اسپری هوا

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

برس : ۷۰-۱۸۰ (جهت لکه گیری)

رولر : ۷۰-۱۸۰ (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 در حین اعمال ( به علت ته نشینی) 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 ۷-۵ 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.

## های بیلد اپوکسی (I3521-HB)



دفتر مرکزی : اصفهان ، پل فلزی ، بوستان سعدی ، جنب بانک کشاورزی ، ساختمان خودرنگ تلفن : ۳۶۲۵۲۰۰۰ (۰۳۱) (۱۲ خط) - فاکس : ۳۶۲۷۹۶۹۴ - ۳۶۲۷۸۴۸۰ (۰۳۱)  
کارخانه : کیلومتر ۵۶ جاده اصفهان - شیراز ، شهرک صنعتی رازی ، فرعی دوم ، مجتمع صنایع شیمیایی خودرنگ تلفن : ۰۴-۵۳۳۲۳۲۱۰ (۰۳۱) - فاکس : ۵۳۳۲۳۲۰۵ (۰۳۱)  
Head Office: KHODRANG Bldg., Boostan saadi, Esfahan- Iran. Tell: (+9831) 36252000 (12 Line) Fax: (+9831) 36278480, 36279694  
Plant: 2St, Razi Industrial zone, 56 Km of Esfahan - Shiraz Road. Tell: (+9831) 53323210 - 4 Fax: (+9831) 53323205