



پوشش میانی های بیلد اپوکسی (I352-HB)

Pot life (ساعت)	زمان پوشش دهی مجدد (ساعت)	زمان سختی نهایی (روز)	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)	دما °C (°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 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 08504: 1992 آماده سازی گردد.

۲- ضمن رعایت زمان Interval پوشش زیرین، قسمت های شکسته و آسیب دیده مطابق با استاندارد (ISO 8501-1:1988) Sa2 1/2 آماده سازی گردد و سطح پرایمر قبل از اجرای پوشش I352-HB تعمیر گردد.

شرح محصول

I352-HB یک پوشش دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی پلی آمید بوده و محتوی درصد بالایی از مواد جامد می باشد. از ویژگی های بارز این پوشش، چسبندگی عالی به سطح، خواص مکانیکی عالی و مقاومت در برابر ریزش بخارات اسیدی، قلیایی، آب، محلول های نمکی و دیگر مواد خوردنده شیمیایی را می توان نام برد.

موارد کاربرد

از این پوشش (دریک 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 : سفید و الوان
 درصد جامد حجمی : 70 ± 3
 درصد جامد وزنی : 80 ± 3
 وزن مخصوص مخلوط : $1,55 - 1,35 \text{ kg/lit}$
 نسبت اختلاط وزنی : بسته به فام متفاوت
 زمان ماندگاری : ۱۲ ماه
 ضخامت فیلم خشک : $150 - 200 \mu$
 ضخامت فیلم تر : $225 - 300 \mu$
 قدرت پوشش تئوری : $3,3 - 4,5 \text{ m}^2/\text{lit}$
 مکانیزم سخت شدن : تبخیر حلال و واکنش های شیمیایی دو جزء
 نقطه اشتعال : 26°C

حلال رقیق کننده: تینر ۵۲۱ خودرنگ





پوشش میانی های ییلد اپوکسی (I352-HB)

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.)
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.

تجهیزات مورد استفاده

اسپری بدون هوا

قطر نازل : ۰,۰۲۱-۰,۰۱۷ اینچ
فشار خروجی : حداقل ۱۴۱ بار

اسپری هوا

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

برس : ۲۰ - ۳۰ (جهت لکه گیری)

رولر : ۲۰ - ۳۰ (جهت لکه گیری)

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.

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 ۵ درصد تینر و برای اسپری بدون هوا ۳-۵ 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.



دفتر مرکزی : اصفهان ، پل فلزی ، بوستان سعدی ، جنب بانک کشاورزی ، ساختمان خورنگ تلفن : ۳۶۲۵۲۰۰۰ (۰۳۱) (خط ۱۲) - فاکس : ۳۶۲۷۹۶۹۴ - ۳۶۲۷۸۴۸۰ (۰۳۱)
کارخانه : کیلومتر ۵۶ جاده اصفهان - شیراز ، شهرک صنعتی رازی ، فرعی دوم ، مجتمع صنایع شیمیایی خورنگ تلفن : ۰۴-۵۳۳۲۳۲۱۰ (۰۳۱) - فاکس : ۵۳۳۲۳۲۰۵ (۰۳۱)

Head Office: KHODRANG Bldg., Boostan saadi, Esfahan- Iran.
Plant: 2St, Razi Industrial zone, 56 Km of Esfahan - Shiraz Road.

Tell: (+9831) 36252000 (12 Line)
Tell: (+9831) 53323210 - 4

Fax: (+9831) 36278480 , 36279694
Fax: (+9831) 53323205

www.khodrang.com info@khodrang.com