



## براق کوره ای ۷۰ تا ۹۰ درجه سانتیگراد (22111-Ral)

### شرح محصول

22111-Ral یک پوشش تک جزیی بر پایه رزین آلکید آمین می باشد. از ویژگی های این پوشش، چسبندگی عالی، قابلیت های خوب مکانیکی از قبیل سختی، براقیت عالی، انعطاف پذیری، براقیت عالی، ضربه پذیری و ثبات رنگ را می توان نام برد.

در غیر اینصورت Potlife خیلی کوتاه می گردد. برای اطمینان از سخت شدن، 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، نبایست اجرا گردد.

### موارد مصرف

این پوشش جهت رنگ آمیزی محصولات مختلف صنعتی از قبیل سطوح خارجی قطعات الکترونیکی، میز، صندلی، آبگر مکن، اجاق گاز، قطعات یدکی خودرو و سایر قطعات فلزی استفاده می گردد.

### آماده سازی سطح

۱- سطح مورد نظری بایست به خوبی تمیز، خشک و عاری از هرگونه آلودگی باشد. روغن یا گریس می بایست مطابق با استاندارد SSPC- SP1 حلال شویی گردد.  
۲- جهت آماده سازی سطح، روش های فسفات، کرومات یا استفاده از واش پرایمر توصیه می شود.

### اطلاعات فنی

فام: سفید والوان

وزن مخصوص مخلوط: ۱.۰ - ۱.۳ kg/lit

درصد جامد وزنی: ۲ ± ۶۵

درصد جامد حجمی: ۲ ± ۵۰

ضخامت فیلم خشک: ۱۵-۲۵ μ

ضخامت فیلم تر: ۳۰-۵۰ μ

قدرت پوشش تئوری: ۱۹,۲-۳۴,۶ m<sup>2</sup>/lit

حلال رقیق کننده: تینر ۲۱۱ خودرنگ

نقطه اشتعال: ۲۵°C

زمان ماندگاری: ۱۲ ماه

### تجهیزات مورد استفاده

#### اسپری بدون هوا

قطر نازل: ۰,۱۹-۰,۱۳ اینچ

فشار خروجی: حداقل ۱۴۱ بار

#### اسپری هوا

قطر نازل: ۱,۵-۰,۹ میلیمتر

فشار نازل: ۳-۲ بار

برس: ۲۰-۳۰ μ (جهت لکه گیری)

رولر: ۲۰-۳۰ μ (جهت لکه گیری)

### شرایط محیطی

دمای سطح حداقل ۳ درجه بالاتر از نقطه شبنم باشد. درآب وهوای گرم دمای مواد قبل از اختلاط می بایست ۲۰-۲۵°C باشد





## براق کوره ای ۷۰ تا ۹۰ درجه سانتیگراد (22111-Ral)

### روش اعمال

- ۱- کلیه تجهیزات قبل از استفاده با تینر پیشنهادی تمیز گردد.
- ۲- پوشش مورد نظر با میکسر قوی میکس شود.
- ۳- ۵ درصد سخت کننده اضافه و میکس کردن به مدت ۳ دقیقه ادامه یابد.
- ۴- جهت اجرا با اسپری هوا از ۱۵-۱۰ درصد تینر و برای اسپری بدون هوا ۱۰-۵ درصد تینر پیشنهاد می گردد.
- ۵- در صورت رنگ آمیزی به صورت غوطه وری ۲۰ درصد تینر پیشنهاد می گردد.
- ۶- هرپالس رنگ آمیزی باید به موازات هم بکار برده شود بطوری که هرپالس ۵۰ درصد سطح رنگ شده را با زاویه درست پوشش دهد.
- ۷- جهت اطمینان از ضخامت مدنظر زوایا، لبه های تیز، پرچها، قسمت های ناهموار مجدداً پوشش دهی گردد.
- ۸- بلافاصله پس از استفاده کلیه تجهیزات شستشو گردد.

این پوشش قابل اشتعال بوده و باید دور از شعله و حرارت باشد و نیز این MSDS مجری موظف است ضمن مطالعه و رعایت شرایط محصول، در هنگام مصرف از ماسک مخصوص و دستکش ایمنی استفاده نموده و در محیط هایی که از تهویه مناسب برخوردارند عملیات اجرا انجام شود. همچنین باید در فضای سر بسته و دور از اشعه مستقیم در دمای ۵-۳۵ درجه سانتیگراد نگهداری 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

### شرایط پخت

زمان انتظار قبل از کوره	دمای پخت	زمان پخت
۱۰-۵ دقیقه	۷۰-۹۰°C	۲۰-۳۰ دقیقه

در صورت عدم ثبات دمای داخلی کوره، تغییر زمان پخت تحت کنترل مجری می باشد. برای سیستم های پیوسته (Continuous) طول نوار نقاله پس از خروج از کوره می بایست حداقل سه متر با کمینه سرعت باشد.

### نکات ایمنی



دفتر مرکزی: اصفهان، پل فلزی، بوستان سعدی، جنب بانک کشاورزی، ساختمان خودرنگتلفن: ۳۶۲۵۲۰۰۰ (خط ۱۲) - فاکس: ۳۶۲۷۹۶۹۴ - ۳۶۲۷۸۴۸۰ (۰۳۱)  
کارخانه: کیلومتر ۵۶ جاده اصفهان - شیراز، شهرک صنعتی رازی، فرعی دوم، مجتمع صنایع شیمیایی خودرنگ - تلفن: ۴-۵۳۳۲۳۲۱۰ (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