



## پوشش سیلیکونی مقاوم به دمای ۴۰۰-۴۵۰ سانتیگراد (F5709)

زمان پوشش دهی مجدد	سختی نهایی	خشک شدن سطحی (ساعت)	دما °C (°F)
پوشش دهی مجدد بعد از خشک شدن رنگ یا ۱ ساعت حرارت در دمای ۴۰۰-۴۵۰°C میتواند انجام گیرد.	خشک شدن کامل و مقاومت های مکانیکی رنگ پس از مجاورت در دمای ۴۰۰-۴۵۰°C حداقل به مدت ۱ ساعت حاصل می گردد.	۴-۳	۱۵ (۵۵)
		۲-۱	۲۵ (۷۷)
		۳۰ دقیقه	۴۰ (۱۰۴)

### شرح محصول

F5709 یک پوشش تک جزیی برپایه رزین سیلیکونی بوده و تا دمای ۴۰۰°C مقاومت حرارتی دائم و تا دمای ۴۵۰°C مقاومت حرارتی کوتاه مدت دارد. همچنین این پوشش در برابر عوامل خوردگی، شرایط آب وهوایی و شوک های حرارتی مقاومت عالی دارد.

### موارد مصرف

این پوشش به عنوان یک سیستم پوششی تک لایه بر روی سطح فلز سندبلاست شده و یا جهت حداکثر محافظت بر روی پرایمر زینک اتیل سیلیکات می تواند مورد استفاده قرار گیرد. این پوشش از سطوح فلزی که در معرض حرارت می باشند، به عنوان مثال: دودکش ها، خطوط لوله و بدنه کوره ها محافظت می کند.

### اطلاعات فنی

فام: آلومینیوم

وزن مخصوص مخلوط: ۰.۹ - ۱.۱ kg/lit

درصد جامد وزنی: ۳ ± ۴۵

درصد جامد حجمی: ۴ ± ۴۰

ضخامت فیلم خشک: ۲۵-۳۰ μm

ضخامت فیلم تر: ۶۰-۷۰ μm

قدرت پوشش تئوری: ۱۲۲-۱۴ m<sup>2</sup>/lit

نقطه اشتعال: ۲۶۰°C

زمان ماندگاری: ۱۲ ماه

حلال رقیق کننده: تینر ۷۲۲ خودرنگ

رنگ پس از اعمال ۱۵ دقیقه در دمای محیط قرار گیرد و قبل از قرار گرفتن در حداکثر دما یک ساعت در دمای ۱۰۰ درجه پخت شود. 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، نایست اجرا گردد.





۷- 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 انجام 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 ماثبیه 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.

## 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- این پوشش جهت اجرا بر روی سطوح فلزی، یا پوشش دهی شده با پرایمر اتیل سیلیکات مناسب می باشد. اگر پرایمر اتیل سیلیکات آسیب دیده یا دچار زنگ زدگی شده باشد، می بایست سطح زنگ زدایی گردد.

## تجهیزات مورد استفاده

### اسپری بدون هوا

قطر نازل: ۰،۰۱۵ - ۰،۰۱۷ اینچ

فشار خروجی: حداقل ۱۴۱ بار

### اسپری هوا

قطر نازل: ۱،۸ میلیمتر

فشار نازل: ۲-۴ بار

**برس :** برای مساحت کمتر از  $2,2 \mu m^2$ ، ۱۰-۱۵ (جهت لکه گیری)

**رولر :** برای مساحت کمتر از  $2,2 \mu m^2$ ، ۱۰-۱۵ (جهت لکه گیری)

## روش اعمال

۱- کلیه تجهیزات قبل از استفاده با تینر پیشنهادی تمیز گردد.

۲- این پوشش با میکسر میکس شود.

۳- جهت اجرا با اسپری هوا از ۵ درصد تینر و برای اسپری بدون هوا ۲-۳

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 جلوگیری از حباب زدگی پوشش بعد از حرارت، پیشنهاد می

گردد پوشش با ضخامت بالا اجرا نگردد.

۶- جهت اطمینان از ضخامت مدنظر زوایا، با لبه های تیز، پرچها و قسمت

های ناهموار مجدداً پوشش دهی گردد.

