



## آستری اپوکسی غنی از روی REP-111

### شرح محصول

**REP-111** محصولی دو جزئی بر پایه اپوکسی پلی آمید غنی از روی است که مطابق استاندارد **SSPC paint 20 (level 1)** تولید می شود. به دلیل دارا بودن خاصیت مقاومت به خوردگی و حفاظت کاتدی، برای سطوح فولادی در معرض خوردگی متوسط تا شدید مناسب است و در لایه آستری اعمال می شود. تنوع فام: طبق استاندارد فقط در رنگ **خاکستری** تولید می گردد.

### مشخصات عمومی

در صورتی که آماده سازی سطح دقیق و به روش سندبلاست انجام شده باشد، چسبندگی مناسبی دارد. در صورت آماده سازی سطح مطلوب، مقاوم به خوردگی است. حداقل 85%  
1500 ساعت بصورت تک لایه

چسبندگی  
مقاومت خوردگی  
محتوای روی در فیلم خشک  
اسپری نمک **ASTM B117**

### مشخصات فیزیکی

خاکستری  
هموار-مات  
65±3%  
13 m<sup>2</sup> /liter at 50 Mic. Dft.  
27 °C  
2.8±0.05 kg/liter  
Max. 350 gr/liter  
1 سال در دمای 25°C از زمان تولید. ممکن است پیش از اجرا به هم زدن مکانیکی نیاز داشته باشد که البته به شرایط نگهداری بستگی دارد. محیط نگهداری باید دارای تهویه، دور از تابش نور خورشید و دمای بالا (بالاتر از 30 °C) باشد.

رنگ  
سطح نهایی  
درصد جامد حجمی  
نرخ مصرف رنگ تئوری  
نقطه اشتعال  
دانسیته  
ترکیبات آلی فرار  
زمان انبارداری

### نسبت اختلاط

جز A : 10  
جز B : 1  
6 ساعت در دمای 23 °C

نسبت اختلاط (وزنی)  
**Pot life**

### ابزار و شرایط اجرا

هنگامی که رطوبت نسبی بیش از 80% و دمای سطح کمتر از 3°C، بالاتر از نقطه شبنم باشد، مورد استفاده قرار نگیرد.

اسپری ایرلس  
RTH-104 (10%)  
30:1  
0.015"-0.021"  
110-150 bar  
RTH-104  
50-80 microns  
80-120 microns  
قلم مو (touch-up)  
RTH-104(5%)

شرایط  
روش  
تینر (max. vol.)  
حداقل نسبت پمپ  
اندازه نازل  
فشار نازل  
تینر شستشو  
ضخامت فیلم نهایی، خشک  
ضخامت فیلم نهایی، تر

## زمان خشک شدن و پخت

زمان خشک شدن به تهویه محیط، دما، ضخامت فیلم رنگ و تعداد لایه ها بستگی دارد.
23 °C
1 ساعت
3 ساعت
7 روز
8 ساعت
به ملاحظات مراجعه شود.

شرایط

دمای سطح

خشک شدن سطحی

خشک شدن عمیق

پخت کامل

حداقل زمان اعمال پوشش بعدی

حداکثر زمان اعمال پوشش بعدی

## شرایط اعمال روی سطح

آماده سازی سطح

سطح فولاد باید به طور مطلوب آماده سازی گردد و درجه تمیزی سطح حداقل Sa 2.1/2 باشد. سطح قبل از اجرا کاملاً تمیز و خشک گردد و برای جلوگیری از جگالش دمای سطح باید حداقل 3 °C بالاتر از نقطه شبنم باشد. عملکرد نهایی رنگ، چسبندگی، حفاظت از خوردگی، مقاومت حرارتی و شیمیایی به کیفیت آماده سازی سطح بستگی دارد.

آماده سازی سطح		زیرآیند
حداقل	توصیه شده	
St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2.1/2 (ISO 8501-1)	فولاد

## ملاحظات

پوشش بعدی

ضخامت فیلم

پوشش میانی یا رویه اپوکسی با توجه به هدف اعمال پوشش و ناحیه کاربری ممکن است ضخامت فیلم بیشتر یا کمتر از مقدار مشخص شده باشد. این امر نرخ مصرف رنگ را تغییر می دهد و ممکن است بر زمان خشک شدن و فاصله اعمال پوشش بعدی تأثیر بگذارد.

محدوده ضخامت فیلم خشک: 50-80 micron

نوع و مقدار تینر بستگی به شرایط و روش کاربرد، دما، تهویه و سطح زیرآیند دارد. به طور کلی رقیق کننده RTH-104 توصیه می شود.

رقیق کردن

پوشش مجدد و زمان خشک

شدن/پخت

داده های فیزیکی در دماهای مختلف					
	دمای سطح	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
	خشک شدن تقریبی سطح	4 hours	2 hours	1 hours	40 min.
	مقاوم به رطوبت نسبی کم	4 days	2 days	48 hours	24 hours
	پخت کامل	20 days	14 days	7 days	5 days
فاصله زمانی پوشش مجدد (میانی اپوکسی)	حداقل	16 hours	12 hours	8 hours	3 hours
	حداکثر	60 days	45 days	30 days	15 days

- ایجاد سطحی تمیز که آماده سازی آن به خوبی انجام شده است، (به خصوص هنگامی که حداکثر زمان اعمال مجدد پوشش لحاظ شود)، الزامی است، هر گونه آلودگی، روغن و گریس باید با مواد شوینده (دترجنت) مناسب حذف گردد.
- نمک های سطح باید توسط جریان آب شیرین تمیز گردد. توصیه می گردد، کیفیت و میزان آماده سازی سطح پیش از اعمال پوشش مورد بررسی قرار گیرد.

## ایمنی و سلامت

با احتیاط حمل شود. پیش از استفاده تمام نکات ایمنی روی بسته بندی و ظروف رنگ مطالعه و بطور کامل رعایت گردد، برای اطلاعات بیشتر به از برگه های اطلاعات ایمنی مواد RSI مراجعه کنید و تمام مقررات ایمنی رعایت شود. در صورت بلعیدن، کشنده و خطرناک است، بلافاصله به پزشک مراجعه کنید. از استنشاق بخارات احتمالی حلال یا غبار رنگ و همچنین تماس رنگ با پوست و چشم خودداری کنید. فقط در محیط های دارای تهویه مناسب مورد استفاده قرار گیرد و هنگام استفاده از رنگ در فضاهای بسته، از تهویه مطلوب محیط اطمینان حاصل شود. برای جلوگیری از بروز آتش سوزی و انفجار موارد ایمنی رعایت گردد.

## رنگ های صنعتی ایران

راهنمای فنی REP-111

مهر ماه ۱۴۰۱

