



رنگ میانی هایبیلد اپوکسی پلی آمید REP-202

شرح محصول

REP-202 رنگ میانی اپوکسی هایبیلد، اصلاح شده و دوجزئی است که مقاومت بالایی در برابر آب، اسپری روغن های معدنی، هیدروکربن های آلیفاتیک، ضربه و سایش دارد. این محصول مقاومت ضعیفی در برابر حلال های قوی و آروماتیک، اسید ها و مواد اکسندة دارد. این محصول به عنوان پوشش میانی در سیستم اپوکسی/پلی یورتان اجرا می گردد. تنوع فام: مطابق RAL رنگی

مشخصات عمومی

چسبندگی
در صورت اعمال آستری، چسبندگی مناسبی دارد.
مقاومت خوردگی
در صورت آماده سازی مطلوب سطح و اعمال آستری، مقاوم به خوردگی است.

مشخصات فیزیکی

رنگ	مطابق با استاندارد RAL
سطح نهایی	هموار
درصد جامد حجمی	65±3 %
نرخ مصرف رنگ تتوری	5.2 m ² /liter 125 Mic. Dft.
نقطه اشتعال	28 °C
دانسیته	1.65±0.05 kg/liter
ترکیبات آلی فرار	Max. 280 gr/liter
زمان انبارداری	1 سال در دمای 25°C پس از تولید. ممکن است پیش از اجرا به هم زدن مکانیکی نیاز داشته باشد که البته به شرایط انبارداری بستگی دارد. محیط نگهداری باید دارای تهویه، دور از تابش نور خورشید و دمای بالا (بالاتر از 30 °C) باشد.

نسبت اختلاط

نسبت اختلاط (وزنی)	جز A: 7
Pot life	8 ساعت در دمای 23 °C

ابزار و شرایط اجرا

هنگامی که رطوبت نسبی بیش از 80% و دمای سطح کمتر از 3°C، بالاتر از نقطه شبنم باشد، از اجرا خودداری گردد. دمای سطح باید حداقل 10 °C باشد. تهویه مناسب در طول خشک شدن و پخت پوشش الزامی است. میزان رطوبت بتن نباید بیش از 4% (وزنی) باشد. پیش از اتمام پخت کامل، پوشش نباید در معرض روغن، مواد شیمیایی و استرس مکانیکی قرار گیرد.

روش	اسپری ایرلس
تینر (max. vol.)	RTH-104 (5-10%)
حداقل نسبت پمپ	45:1
اندازه نازل	0.019”-0.023”
فشار نازل	150 bar / 2100 Psi
تمیزکردن ابزار	RTH-104
ضخامت نهایی فیلم خشک	100- 150 microns
ضخامت نهایی فیلم تر	160-230 microns

قلم مو (touch-up)
RTH-104(3-5%)

زمان خشک شدن و پخت

شرایط

زمان خشک شدن و پخت تحت تاثیر عوامل مختلفی نظیر رطوبت نسبی، دما، ضخامت فیلم و تعداد لایه‌ها است.

23 °C

1 ساعت

4 ساعت

7 روز

8 ساعت

5 روز

دمای سطح

خشک شدن سطحی

خشک شدن عمیق

پخت کامل

حداقل زمان اعمال پوشش بعدی

حداکثر زمان اعمال پوشش بعدی

شرایط اعمال روی سطوح

شرایط

سطح فولاد باید به طور مطلوب آماده‌سازی و مضرس گردد و درجه تمیزی سطح حداقل $Sa 2.1/2$ باشد. سطح قبل از اجرا کاملاً تمیز و خشک باشد، و برای جلوگیری از چگالش دمای سطح باید بالاتر از نقطه شبنم باشد.

آماده‌سازی سطح		زیرآیند
حداقل	توصیه شده	
St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2.1/2 (ISO 8501-1)	فولاد
مضرس نمودن و ایجاد پروفایل‌های سطحی با ابزار دستی یا مکانیکی.	مضرس نمودن و ایجاد پروفایل‌های سطحی به روش سندبلاست با ساینده‌های غیر فلزی.	آلومینیوم
سطح باید تمیز، خشک و مضرس شود.	آماده‌سازی سطح به روش سوئیپ بلاست با ساینده‌های غیر فلزی.	فولاد گالوانیزه
تمیز، خشک، بدون عیب و سازگار با پوشش.	تمیز، خشک، بدون عیب و سازگار با پوشش.	سطح با پوشش قبلی

ملاحظات

پوشش قبلی

پوشش بعدی

ضخامت فیلم

آستری اپوکسی غنی از روی REP-113 یا اپوکسی روی فسفات یا REP-106

رویه پلی یورتان RPU-303

باتوجه به هدف اعمال پوشش و ناحیه کاربری ممکن است ضخامت فیلم بیشتر یا کمتر از 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.

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

فاصله زمانی اعمال پوشش مجدد به دمایی که لایه آستری در آن قرار دارد وابسته است.

رقیق کردن

پوشش مجدد و زمان خشک

شدن/پخت

ایجاد سطحی تمیز که آماده‌سازی آن به خوبی انجام شده است، برای دستیابی به چسبندگی بین لایه‌های پوشش، به خصوص هنگامی که حداکثر زمان اعمال مجدد پوشش لحاظ شود، الزامی است، هرگونه آلودگی، روغن و گریس باید با مواد شوینده (دترجنت) مناسب حذف گردد.

ایمنی و سلامت

با احتیاط حمل شود. توجه و رعایت موارد ایمنی درج شده بر روی بسته بندی و ظروف رنگ قبل و در حین اجرا ضروری است، تمامی مقررات موجود در برگه اطلاعات ایمنی مواد RSI رعایت گردد. این محصول برای اعمال توسط مجریان حرفه‌ای تولید شده است. اپراتورها در هنگام استفاده از این محصول باید از ابزار محافظتی مناسب استفاده نمایند. در هنگام استفاده، محیط باید تهویه مناسبی داشته باشد و از تماس مستقیم با پوست خودداری گردد. در صورت ریختن آن بر روی پوست یا چشم، باید به سرعت با ماده شوینده مناسب و آب پرفشار شستشو داد و در اسرع وقت به پزشک مراجعه کرد. به منظور جلوگیری از آتش سوزی و انفجار موارد ایمنی با دقت رعایت گردد.

رنگ‌های صنعتی ایران

راهنمای فنی محصول REP-202

مهر ماه ۱۴۰۱

