



رویه اپوکسی پلی‌آمید نیمه براق REP-303

شرح محصول

REP-303 محصولی برپایه اپوکسی پلی‌آمید است که فیلم نهایی آن نیمه براق می‌باشد و در لایه نهایی سیستم‌های پوششی بر روی زیرآیندهای فولاد، فولاد گالوانیزه و آلومینیوم اعمال می‌گردد. این محصول در لایه میانی یا لایه نهایی بروی سطوح آستری خورده اعمال نمود. لازم به ذکر است این محصول در صورت قرارگیری در معرض نور خورشید تغییر رنگ داده و یا میزان براقیت آن کاهش می‌یابد.
تنوع فام: مطابق RAL رنگی

مشخصات عمومی

در صورتی که بر روی سطح زیرآیند آستری اعمال شده باشد، چسبندگی مناسبی دارد.
در صورتی که بر روی سطح زیرآیند آستری اعمال شده باشد، مقاومت پوشش در برابر خوردگی مطلوب خواهد بود.

چسبندگی
مقاومت خوردگی

مشخصات فیزیکی

رنگ	مطابق استاندارد RAL
سطح نهایی	نیمه براق
درصد جامد حجمی	45±3%
نرخ مصرف رنگ تئوری	9 m ² /liter 50 Mic. Dft.
نقطه اشتعال	27°C
دانسیته	1.6±0.1 kg/liter
ترکیبات آلی فرار	Max. 350 gr/liter
زمان انبارداری	1 سال در دمای 25°C از زمان تولید. ممکن است پیش از اجرا به هم‌زدن 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: 6	جز B: 1
Pot life	1.5 ساعت در دمای 23°C	

ابزار و شرایط اجرا

شرایط	هنگامی که رطوبت نسبی بیش از 80%، و دمای سطح کمتر از 3°C بالاتر از نقطه شبنم باشد، مورد استفاده قرار نگیرد.
روش	اسپری ایرلس
تنینر (max. vol.)	RTH-104 (10-15%)
تنظیمات اسپری	RTH-104 (5%)
حداقل نسبت پمپ	RTH-104 (5%)
اندازه نازل	30:1
فشار نازل	0.013” – 0.017”
تمیز کردن ابزار	150 bar / 2200 Psi
ضخامت نهایی فیلم خشک	RTH-104
	50-60 microns

زمان خشک شدن و پخت

زمان خشک شدن به تهویه محیط، دما، ضخامت فیلم رنگ و تعداد لایه ها بستگی دارد.	شرایط
23 °C	دمای سطح
1 ساعت	خشک شدن سطحی
7 ساعت	خشک شدن عمیق
7 روز	پخت کامل
4 ساعت	حداقل زمان اعمال پوشش بعدی
7 روز	حداکثر زمان اعمال پوشش بعدی

شرایط اعمال روی سطوح

سطح آستری خورده

در زمان اجرا سطح باید کاملاً تمیز و خشک باشد هم‌چنین دمای سطح باید 3°C بالاتر از نقطه شبنم باشد تا از چگالش جلوگیری شود. دما محیط برای پخت باید بالای 10°C باشد. رطوبت بالا در حین اجرا، پخت و 16 ساعت پس از آن، ممکن است اثر مخرب بر فیلم پوششی گذارد. توصیه می‌شود در زمان اجرا محیط تهویه مطلوب داشته 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.	فولاد ضد زنگ
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 REP-127 یا میانی اپوکسی REP-202 ندارد

باتوجه 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 می‌دهد و ممکن است بر زمان خشک شدن و فاصله اعمال پوشش بعدی تأثیر بگذارد.

محدوده ضخامت فیلم خشک: 50-60 microns

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

رقیق کردن

- 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 پوشش لایه بعدی لحاظ شود، الزامی است، هرگونه آلودگی، روغن و گریس باید با مواد شوینده (درجنت) مناسب حذف گردد.
- نمک‌های سطح باید توسط جریان آب شیرین تمیز گردد. توصیه می‌گردد، کیفیت و میزان آماده‌سازی سطح پیش از اعمال پوشش مورد بررسی قرار گیرد.

ایمنی و سلامت

با احتیاط حمل شود. بیش و در حین استفاده، تمام نکات ایمنی روی بسته بندی و ظروف رنگ رعایت گردد، از برکه‌های اطلاعات ایمنی مواد RSI استفاده کنید و تمام مقررات ایمنی را رعایت کنید. 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 اماکن دارای تهویه مناسب مورد استفاده قرار گیرد و هنگام استفاده از رنگ در فضاهای بسته، از تهویه مطلوب محیط اطمینان حاصل کنید. برای جلوگیری از بروز آتش سوزی و انفجار موارد ایمنی رعایت گردد.

رنگ‌های صنعتی ایران

راهنمای فنی REP-303

مهر ماه ۱۴۰۱

