



رنگ سیلیکون آلومینیوم مقاوم حرارتی RHR-305

شرح محصول

RHR-305 یک رنگ سیلیکون آلومینیوم (حاوی پیگمنت) با مقاومت حرارتی بالا (تا دمای 450°C) است که در لایه نهایی مورد استفاده قرار می‌گیرد. این محصول را می‌توان برای محافظت طولانی مدت از سطوح در معرض دمای بالا مانند خط لوله‌ها، آگزوز، دودکش‌ها و... استفاده نمود.

مشخصات عمومی

در صورتی که آماده‌سازی سطح و اجرای آستری بطور مطلوب انجام شده باشد، چسبندگی خوبی دارد.
فیلم خشک: حداکثر 450°C

مشخصات فیزیکی

رنگ	خاکستری
سطح نهایی	نیمه هموار
درصد جامد حجمی	$40 \pm 3\%$
نرخ مصرف رنگ تثوری	16 m ² / liter 25 Mic. Dft
نقطه اشتعال	25°C
دانسیته	$1.1 \pm 0.05 \text{ kg/liter}$
ترکیبات آلی فرار	405 g/L
زمان انبارداری	1 سال در دمای 25°C پس از 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 (بالتر از 30°C) باشد.

ابزار و شرایط اجرا

شرایط	سطح باید تمیز، خشک و دمای سطح حداقل 3°C بالاتر از نقطه شبنم باشد. در صورت اعمال در فضای سرپوشیده تهویه مناسب را حین اعمال و خشک شدن پوشش فراهم کنید.
روش	اسپری ایرلس
تینر (max. vol.)	RTH-106 (10%)
حداقل نسبت پمپ	30:1
اندازه نازل	0.017"
فشار نازل	125 bar/1800 psi
تمیز کردن ابزار	RTH-106
ضخامت فیلم خشک پیشنهادی	20-30 micron
ضخامت فیلم تر پیشنهادی	50-75 micron

زمان خشک شدن و پخت

شرایط	زمان خشک شدن و پخت رنگ به جریان هوا، دما، ضخامت فیلم و تعداد لایه‌ها بستگی دارد. زمان‌های زیر برای فیلم خشک به ضخامت 25 micron پیشنهاد شده است.
خشک شدن سطحی	1 hour
خشک شدن عمیق	2 ساعت در دمای 200°C
حداقل زمان اعمال پوشش بعدی	4 ساعت

شرایط اعمال روی سطح

آماده سازی سطح

سطح باید کاملاً تمیز، خشک و عاری از آلودگی باشد. در صورت وجود روغن و گریس روی سطح باید با مواد شوینده مناسب پاک گردد. نمک ها و سایر آلاینده ها نیز باید با آب شیرین پرفشار تمیز شوند. پیش از اعمال رنگ آماده سازی سطح مطابق استاندارد ISO 8504:2000 انجام گردد و به منظور افزایش زبری و حذف رنگ و پوشش قبلی، سطح تا درجه Sa 2.1/2 مطابق استاندارد ISO 8501-1/SSPC SP10 مضرس گردد. در صورت وجود روغن یا گریس بر روی سطح مطابق SSPC-SP1 به روش حلال شویی تمیز گردد. هرگونه روغن، گریس و آلودگی از روی سطح حذف گردد و سطح به روش سند بلاست تا درجه Sa2.1/2 مطابق استاندارد ISO 8501-1/SSPC SP10 مضرس گردد.

فولاد بدون پوشش (New steel)

سطح حاوی پوشش

در صورتی که سطح حاوی پوشش باشد، ضمن بررسی سازگاری محصولات به حداکثر فاصله زمانی اعمال پوشش نیز توجه شود. اگر حداکثر فاصله زمانی اعمال پوشش گذشته باشد، جهت دستیابی به چسبندگی مناسب بین لایه ای، لایه قبلی باید به روش سوئیپ بلاست مضرس گردد و سپس لایه بعدی اعمال شود.

ملاحظات

پوشش قبلی

می تواند به طور مستقیم روی سطح فولاد سند بلاست شده اعمال شود. هم چنین می توان به منظور ایجاد مقاومت به خوردگی بالا آستری RHR-102 را اعمال کرد.

ندارد

پوشش بعدی

ضخامت فیلم

اگر ضخامت خیلی بالا باشد، هنگام قرارگیری در معرض حرارت روی سطح تاول ایجاد می گردد. برای اطمینان از ضخامت بهینه می توان از تینر RTH-106 در فرمولاسیون استفاده کرد. ضخامت فیلم خشک 20-30 microns است.

رقیق کردن

نوع و مقدار تینر بستگی به شرایط و روش کاربرد، دما، تهویه و سطح زیرآیند دارد. به طور کلی تینر RTH-106 توصیه می شود.

قرارگیری در معرض دمای بالا

قرارگیری در معرض دمای بالا برای

اولین بار

برای استفاده در دماهای بالا حداکثر ضخامت فیلم باید 50 microns باشد. قبل از خشک شدن کامل، پوشش را در معرض حرارت قرار ندهید.

ایمنی و سلامت

با احتیاط حمل شود. پیش و در حین استفاده، تمام نکات ایمنی روی بسته بندی و ظروف رنگ رعایت گردد، از برگه های 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 آتش سوزی و انفجار موارد ایمنی رعایت گردد.

رنگ های صنعتی ایران

راهنمای فنی RHR-305

آذر ۱۴۰۱

