

PR-ST3

پرایمر محافظتی اپوکسی اشباع از پودر روی (زینک ریچ اپوکسی)

(Protective Epoxy Primer Zinc Powder (Zinc Rich Epoxy

شرح محصول

- PR-ST3 ساخته شده بر پایه رزین‌های اپوکسی حلالی و پودر روی بصورت سه جزئی، جهت پوشش ضد خوردگی بر روی سطوح فلزی تولید گردیده است.
- حاوی ۹۰ درصد وزنی پودر روی در رنگ اجرا شده است.
- پرایمر حاصله در مدت زمان کوتاه خشک و قابل پوشش مجدد لایه‌های نهایی با رنگهای بر پایه اپوکسی، آکرلیک و یا پلی یورتان می‌باشد.

کاربرد محصول

- قابل استفاده بر روی سطوح فلزی، پل‌ها در بزرگراه‌ها، مجموعه‌های ورزشی و استادیوم‌ها، پالایشگاه‌ها و پتروشیمی‌ها مناسب جهت محیط‌های دریایی، مخازن فلزی و سکوها دریایی سازه‌های فلزی محوطه و سقف در استخرهای شنا

مزایای محصول

- تشکیل یک فیلم سخت
- ترکیب ۳ جزئی از پیش توزین شده

- حاوی ۹۰ درصد پودر روی در فیلم نهایی خشک شده
- چسبندگی بالا به سطح زیر کار
- مقاومت شیمیایی بالا تحت شرایط خوردگی زیاد در سواحل دریا
- مقاومت سایشی و ضربه بالا پس از کیورینگ کامل

خصوصیات شیمیایی محصول

خاکستری مات	رنگ
۳	اجزاء
زینک ریچ اپوکسی	پایه
Part A 1.6 kg	نسبت اختلاط (A, B, C) وزنی
Part B 1.2 kg	
Part C 9.900 kg	
Part A 1 ± 0.02	وزن مخصوص (kg/1) At 25 °C
Part B 0.95 ± 0.02	
Part C 3.25 ± 0.05	
2.680 ± 50 gr حلال (A+B+C)	

88 ± 2% gr		درصد وزنی مواد جامد (غیر فرار)	
۹۰٪		درصد روی در فیلم خشک وزنی	
مدت زمان خشک شدن فیلم زنگ به ضخامت خیس ۱۵۰ میکرون در رطوبت ۵۰٪			
45 °C	25 °C	دمای محیط	
۱۰ دقیقه	۳۰ دقیقه	از دست دادن چسبندگی سطحی	
۱ سال	۱ سال	حداکثر	اجزای لایه دوم
۳۰ دقیقه	۱ ساعت	حداقل	
۵ روز	۷ روز	عمل آوری	
۲ ساعت	۴ ساعت	مدت زمان نگهداری مخلوط آماده شده رنگ	
قابل توجه است که زمان خشک شدن رنگ به طور مستقیم به دمای محیط و اجزاء رطوبت محیط و ضخامت لایه اجرا شده ارتباط دارد.			

روش استفاده محصول

- جهت کسب حداکثر عملکرد، ضروری است تا در پوشش‌های زینک ریچ، پودر زینک مصرفی در رنگ تماس مستقیم با سطح فلز را داشته باشد.
- سطح خشک، عاری از هرگونه آلودگی، گرد و غبار و زنگ باشد تا اطمینان از حداکثر چسبندگی حاصل شود.

- می‌توان از حلال مصرفی جهت برداشتن چربیهای احتمالی استفاده کرد. عملیات سندبلاست بمنظور زنگ زدایی کامل و ایجاد سطح مناسب رنگ آمیزی پیشنهاد می‌شود. لازم است در مدت زمان کوتاهی پس از آماده سازی، رنگ اجرا تا از زنگ زدگی آتی جلوگیری شود.
- ابتدا جزء A, B در یک ظرف به خوبی مخلوط تا یکدست شود و سپس جزء C به آرامی اضافه و توسط یک همزن قوی مخلوط تا کاملاً همگن شود.
- رنگ حاصله را از الک با مش ۳۰ تا ۶۰ عبور داده و اجازه داده تا ترکیب بمدت ۳۰ دقیقه در دمای ۲۵ درجه سانتیگراد و با ۱۵ دقیقه در دمای ۴۰ درجه سانتیگراد در ظرف باقی بماند. پس از این مدت مجدداً مخلوط شود. چنانچه نیاز به استفاده از حلال می‌باشد. پس از عملیات انتظار و آغاز واکنش اضافه شود.

اجرا

- حداقل دمای اجرا ۴۶ و حداکثر آن ۴۰ (محیط، بستر کار و اجزاء) می‌باشد.
- حداقل دمای سطح 3°C بالاتر از نقطه شبنم می‌باشد.
- جهت سطوح محدود می‌توان از قلم مو استفاده و در صورت نیاز حداکثر ۰.۵٪ وزن کل، رقیق کننده اضافه کرد.
- جهت سطوح وسیع می‌توان از پمپ‌های Airless با اسپری با هوا استفاده کرده در این حالت می‌توان حداکثر تا ۰.۸٪ از رقیق کننده استفاده کرد.

مقدار مصرف محصول

- محدوده ضخامت لایه خیی پیشنهادی ۱۲۵ تا ۲۰۰ میکرون

- محدوده ضخامت لایه خشک حاصله ۷۵ تا ۱۲۵ میکرون
- مقدار مصرف ۳۳۰ تا ۵۵۰ گرم در هر متر مربع

استانداردها

- تست چسبندگی به روش Cross cut -knife, ASTM D3359 یک لایه به ضخامت خشک ۱۰۰ میکرون: A ۵ بدون کنده شدن
- مقاومت در برابر ضربه به روش ASTM D2794، یک لایه به ضخامت خشک ۱۱۰ میکرون: بدون ترک
- مه نمکی به روش ASTM B117 به مدت ۱۰۰۰ ساعت، یک لایه به ضخامت خشک ۱۰۰ میکرون بدون نشانه‌ای از خوردگی و یا تاول زدگی

بسته بندی محصول

PR-ST3 در ست‌های ۱۲/۷۰۰ kg عرضه می‌شود.

C: 9.900 kg B: 1.200 kg A: 1,600 kg

رقیق کننده در بسته بندی‌های ۴ و ۲۰ لیتری عرضه می‌شود.

شرایط و عمر نگهداری

در محیط خشک و خنک با تهویه مناسب و به دور از منبع آتش نگهداری شود. مواد PR-ST3 در بسته بندی در بسته نگهداری شود.

ایمنی

- از منبع حرارتی و آتش دور باشد و از تماس با پوست و چشم جلوگیری و از پوشش‌های محافظتی مثل دستکش و عینک استفاده شود.
- در زمان اجراء اختلاط و خشک شدن از وسایل تهویه‌ای مناسب به منظور جلوگیری از افزایش غلظت مواد مضر تبخیر شده و حلال‌های مصرفی استفاده شود.

خدمات فنی

بخش فنی مرکز بتن ایران در جهت ارائه مشاوره فنی و نحوه استفاده صحیح از مواد خود در کارگاه آماده همکاری و انجام خدمات می‌باشد.