

FF-E2900

پوشش اپوکسی مناسب جهت آب شرب و غیر شرب ۱۰۰ جامد

Epoxy Coating suitable for solid and non drinkable water

شرح محصول

پوشش اپوکسی FF-E2900 بر پایه رزین اپوکسی و هاردنر پلی آمین بوده و ۱۰۰/ جامد می باشد. این پوشش با داشتن چسبندگی بسیار بالا به سطح فلزات و همچنین سیستم‌هایی نظیر اپوکسی و پلی یورتان، مقاومت بسیار بالا در مقابل آب، مواد شیمیایی، روغن‌های اسیدها، قلیاها، حلال‌های نفتی و آروماتیک، برای پوشش دهی سطوح در معرض آب شرب بسیار مناسب است. این پوشش با شرایط با شرایط مختلف آب و هوایی سازگاری دارد و حساسیت آن به شرایط محیطی بسیار کم بوده و به آسانی با ضخامت بالا قابل اعمال است. این ویژگیها کاربرد این پوشش را بسیار گسترده کرده است

کاربرد محصول

مصارف به عنوان پوشش نهایی برای:

- مخازن فلزی و بتنی آب آشامیدنی
- سطوح داخلی لوله‌های فلزی و بتنی انتقال آب آشامیدنی
- کانال‌ها و کلیه سطوح در تماس با آب آشامیدنی

مزایای محصول

- چسبندگی بسیار خوب به سطوح فلزی، بتنی و پوشش‌های اپوکسی و پلی یورتان
- مقاومت شیمیایی عالی در مقابل مواد شیمیایی، روغن‌ها، اسیدها، بازها، حلال‌های نفتی و آروماتیک
- محافظت سطح زیرین در برابر رطوبت و خوردگی
- سازگاری عالی در مقابل تغییرات درجه حرارت، عوامل سایشی و فشار، تنش‌های مکانیکی
- استحکام بالا
- مقاومت بالا در برابر آب
- قابل اعمال به صورت تک لایه
- قابلیت شستشو

خصوصیات شیمیایی محصول

رنگ	قابل ارائه در فام‌های مختلف
براقیت	براق
تعداد اجزا	دو جزئی
نسبت اختلاط وزنی	$A/B = 3/8/1$
نسبت اختلاط حجمی	$A/B = 2/4/1$
زمان مجاز مصرف پس از اختلاط اجزاء	در 5°C ۶۰ دقیقه در 25°C ۴۰ دقیقه در 35°C ۲۵ دقیقه
درصد جامد حجمی (A + B)	۱۰۰٪

1/47+ 0/1 gr/cm ³	دانسیته (A + B)
۰/۱-۵ mm	ضخامت پیشنهادی فیلم خشک (لایه نهایی)
۰/۱-۶۶/۴ kg/m ²	پوشش تئوری با ضخامت پیشنهادی *
۲ ساعت	زمان خشک شدن سطحی
۶ ساعت	زمان خشک شدن عمقی
۷ روز	زمان خشک شدن کامل
در صورت نیاز ۸ ساعت (دمای °C ۲۵)	زمان لازم برای اعمال پوشش بعدی
واکنش شیمیایی	روش سخت شدن

* در هنگام پوشش تئوری پرت مواد لحاظ نگردیده است.

روش استفاده محصول

آماده سازی سطح

آماده سازی سطوح فلزی آلودگی‌های عمومی از قبیل گرد و خاک، روغن، گریس و نمکهای کلراید و سولفات، مواد ناپایدار و سست را به وسیله شستشو با حلال‌ها و مواد شوینده و یا سایر روشهای متداول برطرف نمایید. لایه نورد را به وسیله سندبلاست یا PICKLING و ... بزدا کنید. لایه زنگ توسط ابزار مناسبی چون چکش‌های خرد کننده دستی و ابزارهای ضربه زن و برطرف شود. درزها و حفره‌های گود ناشی از خوردگی، مفاصل، نقاط جوشکاری و، به وسیله سندبلاست یا تمیز کاری با وسایل برقی مرتفع شوند. جهت سطوح فولادی و آهنی سطح باید تا درجه استاندارد Sa2 سندبلاست گردد. در شرایط حاد مانند غوطه وری در آب تا Sa2 توصیه می‌شود. پس از زدودن غبار ناشی از سندبلاست عمل رنگ آمیزی بلافاصله صورت گیرد.

آماده سازی سطوح بتنی

سطح زیر کار باید سخت و محکم باشد به منظور چسبندگی بیشتر لایه آستری به سطح بتنی و حصول کیفیت بالاتر با استفاده از دستگاه ساب و اسکراچر سطح را خراش داده سپس با جارو ذرات گرد و غبار را بزداييد. در این مرحله می توان از سیستم باد و مکش استفاده نمود. پس از خشک شدن با استفاده از غلتک سطح را با پرایمر بتن PR-E2200 پوشش داده و بعد از خشک شدن این لایه کلیه خلل و فرج سطح را با بتونه اپوکسی پر نمایید تا میزان مصرف پوشش اپوکسی در لایه نهایی کاهش یابد. در صورتیکه پرایمر بتن کاملاً خشک شده باشد برای افزایش چسبندگی با استفاده از دستمال آغشته به استون، mek و یا حلال t-۹۵۰ سطح آن را تمیز نمایید.

شرایط محیطی اعمال

درجه حرارت محیط در طی مراحل رنگ آمیزی بین ۵ تا ۵۰ درجه سانتیگراد باشد.

روش اعمال

پس از آماده سازی سطح ابتدا جز A با استفاده از همزن مناسب کاملاً هم زده شود تا مخلوط یکنواخت حاصل شود سپس اجزا رنگ را به نسبت اختلاط معین (مطابق بسته بندی) مخلوط نموده و کاملاً هم بزنیید تا یک ترکیب یکنواخت و یکدست حاصل شود. این پوشش با استفاده از روش های مختلف نظیر اسپری ایرلس، کاردک، لیسه و ... قابل اعمال می باشد. پس از اتمام کار بلافاصله کلیه تجهیزات را با تینر اپوکسی t950 شستشو دهید.

بسته بندی محصول

- جزء A: ۱۵/۲ کیلوگرم
- جزء b: ۴ کیلوگرم

شرایط و عمر نگهداری

۱۲ ماه (در ظروف در بسته بدور از نور مستقیم خورشید و منبع حرارتی دمای °C ۵-۳۰)

تأییدیه فنی

تمام محصولاتی که توسط مرکز بتن ایران عرضه می‌گردد، مطابق با استانداردهای کیفی بین‌المللی می‌باشد.