

نام محصول : آستری زینک اتیل سیلیکات

کد محصول : MET5470

شرح محصول

رنگ MET5470 ماهلا یک پوشش حفاظتی قوی است که به راحتی می تواند عمل حفاظت از خوردگی را انجام دهد. این پوشش از خوردگی سطوح خارجی تانکر ها، ساختار های فولادی پل ها، پتروشیمی، پالایشگاه ها، مخازن نگهداری سوخت، تانکر های محتوی حلال و مواد شیمیایی، بدنه وسایل تأسیسات دریایی و سکو های خارج از آب جلوگیری می کند. این محصول در مناطق گرم نیز قابل استفاده بوده و با انواع پوشش های میانی و رویه سازگار است. پس از حدود دو ساعت پوششی محکم و مقاوم ایجاد می کند و پس از ۲۴ ساعت می توان لایه بعدی را روی آن اعمال نمود و از آنجاییکه درصد فلز روی در این پرایمر بالاست، حافظت کاتدی نسبت به سطوح فولادی ایجاد می نماید. یک لایه با ضخامت فیلم ۷۵ میکرون می تواند برای حفاظت سطوح در برای تغییرات آب و هوایی کاربرد داشته باشد و در مواردی که سطوح دارای خلل و فرج زیادی باشد، این ضخامت تا حدود ۱۲۵ میکرون افزایش می یابد و نیز می تواند بدون پوشش رویه مورد استفاده قرار گیرد. تنها با یک لایه از پوشش اتیل سیلیکات می توان سطح را در برابر تغییرات آب و هوایی، اشعه ماوراء بنفش، آب و نمک های خنثی و محصولات نفت خام و الکل ها محافظت نمود. توجه به این نکته ضروری است که این آستری برای محیط های اسیدی و قلیایی مناسب نمی باشد و استفاده از آن در ضخامت های بالاتر از ۱۲۵ میکرون بدلیل حبس آب توصیه نمی شود. از دیگر خواص این آستری مقاومت حرارتی تا ۴۰۰ درجه سانتی گراد می باشد که به عنوان لایه اول در سیستم رنگ های مقاوم حرارتی بکار گرفته می شود.

مشخصات فنی محصول (در ۲۵ درجه سانتی گراد)	
نوع رزین : اتیل سیلیکات	هاردنر :-
فام : طوسی	براقیت : مات
تعداد اجزاء : ۲ جزئی	حداکثر زمان مجاز مصرف پس از اختلاط دو جز : ۱ ساعت
نسبت اختلاط وزنی : ۲۵ به ۱۰	روش سخت شدن : تبخیر حلال و واکنش با رطوبت محیط
درصد جامد وزنی : $2 \pm 90\%$	درصد جامد حجمی : $2 \pm 65\%$
دانسیته : $1.07 \pm 0.01 \text{ gr / cm}^3$	زمان خشک شدن سطحی : حداکثر ۳۰ دقیقه در رطوبت نسبی ۹۰٪
زمان خشک شدن عمقی : حداکثر ۳ ساعت در رطوبت نسبی ۹۰٪	زمان خشک شدن کامل : ۲۴ ساعت در رطوبت نسبی ۹۰٪
حلال رقیق کننده :-	نقطه اشتعال : ۲۶ درجه سانتیگراد
ضخامت پیشنهادی فیلم : ۷۵ میکرون	پوشش تئوری با ضخامت ۷۵ میکرون : $7/6 \pm 0/4 \text{ m}^2/\text{lit}$
حداقل زمان لازم برای اعمال پوشش بعدی : ۱۴ روز	حداکثر زمان لازم برای اعمال پوشش بعدی :-
دوره دوام انبار : ۳ ماه تحت شرایط استاندارد	

آماده سازی سطح

سطوح زیر کار باید عاری از هر گونه آلودگی مانند چربی و گریس، گرد و غبار، زنگ زدگی، جرم نورد، بقایای رنگ قبلی و رطوبت باشد. این مواد باعث افت شدید چسبندگی رنگ به سطح می گردد. روشهای آماده سازی مناسب اعم از شیوه های مکانیکی و شیمیایی و با در نظر گرفتن سیستم رنگ آمیزی، شرایط جوی، نوع آلودگی، جنس سطح و عمر سرویس دهی انجام می گیرد. جهت سطوح فولادی و آهنی، سطح باید تا درجه استاندارد سوئدی Sa2 یا Sa2 1/2 و یا SSPC-SP 6 سند بلاست گردد. در شرایط جوی حاد و غوطه وری در آب، سند بلاست تا درجه Sa2 1/2 و یا SSPC-SP 10 توصیه می شود. ذرات گرد و غبار و بقایای ناشی از سند بلاست باید با استفاده از فشار باد زدوده شود. از آنجا که فولاد سند بلاست شده به سرعت زنگ می زند، عمل رنگ آمیزی باید بلافاصله پس از آماده شدن سطح و قبل از ایجاد آلودگی انجام گیرد.

شرایط محیط

درجه حرارت محیط در طی مراحل رنگ آمیزی می بایست بین ۱ تا ۴۵ درجه سانتی گراد و درجه حرارت سطح بین ۱ تا ۵۰ سانتی گراد باشد. رطوبت نسبی باید بیشتر از ۳۰ درصد باشد.

به هنگام رنگ آمیزی حتماً باید از دستگاه تهویه استفاده شود. دما و رطوبت پایین خشک شدن را تسریع می کند. در این باره از اسپری آب نیز می توان استفاده کرد.

تجهیزات اجرا

اسپری بدون هوا مورد استفاده قرار می گیرند. HYDROSPRAY و GRACO و سر نازل به قطر ۰/۴۵ تا ۰/۵۸ میلیمتر نیز قابل استفاده است. فشار هوا ۱۵۰ کیلوگرم بر متر مربع و زاویه اسپری ۶۵ تا ۸۰ درجه توصیه می گردد.

مراحل اعمال

- ۱- ابتدا عملیات آماده سازی سطح را انجام داده و سپس وسایل را با تینر مخصوص عرشه طلائی بشویید.
- ۲- جزء A (گرد روی) را به آرامی در داخل جزء B (فاز مایع) ریخته و بهم بزنید. دو جزء را توسط همزن مناسب در حدود ۱۰ دقیقه به هم بزنید تا یک محلول یکنواخت و یکدست حاصل شود. ترتیب افزودن مواد به یکدیگر مهم است.
- ۳- رنگ را پیش از مصرف از صافی ۶۰ تا ۸۰ مش بگذرانید.
- ۴- هم زدن باید هنگام رنگ آمیزی نیز ادامه یابد زیرا که فلز روی موجود در مخلوط تمایل زیادی به ته نشینی داشته و باعث انسداد نازل می گردد.
- ۵- در محیط های بسته، تهویه هوا در خلال اعمال رنگ ضروری است.
- ۶- حرکت اسپری باید به صورت یکنواخت و مساوی و موازی با هم انجام شود. به نحوی که هر بار ۵۰٪ از سطح رنگ شده قبلی را بپوشاند. در مورد زوایا و یا گوشه های سطح می بایست دقت کافی مبذول شود.
- ۷- در مساحت های کم قسمت های رنگ نشده و یا آسیب دیده را می توان ترمیم و با قلم مو ترمیم نمود.
- ۸- عمر مفید پس از اختلاط دو جزء و رطوبت نسبی و دما در کیفیت نهایی فیلم رنگ مؤثرند.