



آستری زینک ریچ اتیل سیلیکات خمیری PFZE-3020

تعریف:

آستری زینک ریچ اتیل سیلیکات - خمیری PFZE-3020، محصولی دوجزئی بوده و به عنوان اولین لایه جهت محافظت سطوح فلزی در برابر عوامل خوردنده در محیط‌های با رطوبت دائمی مورد استفاده قرار می‌گیرد. این محصول با دارا بودن خواص کاربردی مناسب و کیفیت بالا، محافظت گالوانیکی ویژه‌ای ایجاد نموده و در صورت آسیب دیدن فیلم رنگ، پودر روی موجود در آن با ایجاد حفاظت کاتدی، از گسترش خوردگی جلوگیری می‌کند.

مصارف:

به عنوان آستری ضد خوردگی غنی از روی جهت محافظت:

- سازه‌های ساحلی و فراساحلی
- سطوح خارجی خطوط لوله و مخازن
- صنایع شیمیایی، پالایشگاهی، پتروشیمی و نفت
- بخش‌های مختلف نیروگاه‌ها و تصفیه‌خانه‌های آب و فاضلاب

خواص و مزایا:

- مقاومت در برابر خوردگی عالی
- چسبندگی عالی
- مقاومت حرارتی، مکانیکی و شیمیایی مناسب
- قابل اجرا در شرایط دارای رطوبت بسیار بالا
- سازگاری بالا با انواع سیستم‌های پوششی
- غنی از پیگمنت ضد خوردگی روی



جدول خواص (دمای ۲۵ درجه سانتی‌گراد):

رنگ	خاکستری تیره
براقیت	مات
تعداد اجزا	دو جزئی
نسبت اختلاط وزنی (جزء A به جزء B)	۱ به ۴/۴۶
نسبت اختلاط حجمی (جزء A به جزء B)	۱ به ۱
درصد جامد حجمی (مخلوط دو جزء)	۷۰±۵٪
دانسیته (مخلوط دو جزء)	بیش از ۲ g/cm ³
ضخامت پیشنهادی فیلم خشک	۶۰ - ۸۰ μm
پوشش تئوری با ضخامت پیشنهادی*	۰/۲ - ۰/۱۵ kg/m ²
زمان مجاز مصرف پس از اختلاط اجزا	۲ ساعت
زمان خشک شدن سطحی (ASTM D1640)	۴ ساعت
زمان خشک شدن عمقی (ASTM D1640)	۸ ساعت
زمان پخت کامل	۷ روز
درصد روی (زینک) در فیلم خشک	بیش از ۸۳٪
حلال رقیق کننده	تینر اتیل سیلیکات T-800
دوره انبارداری	۱۲ ماه (به دور از باد، باران و نور مستقیم خورشید و بازه دمایی +۵ تا +۴۰ درجه سانتی‌گراد)
بسته‌بندی	جزء رزین (A): ۵/۶ kg جزء هاردنر (B): ۲۵ kg

* در مقدار پوشش تئوری با ضخامت پیشنهادی، میزان پرت در نظر گرفته نشده است.

تلفن: ۰۷-۸۸۳۷۱۹۰۰ فاکس: ۸۸۰۹۳۳۵۸

تهران، شهرک غرب، بلوار دریا، خیابان موج، خیابان

عسگری غربی، پلاک ۳۱، کد پستی ۱۴۶۶۹۷۶۱۶۳

info@jonoobgroup.org



دستورالعمل مصرف:

آماده سازی سطح:

سطح باید کاملا تمیز و عاری از هرگونه آلودگی نظیر چربی، گرد و غبار، زنگ زدگی و بقایای رنگ های قبلی باشد. سطح باید به روش بلاست تا درجه نزدیک به سفید ($Sa2^{1/2}$) و حصول پروفایل ۱۰۰ - ۵۰ میکرون آماده سازی شود. سپس از هوای خشک و تمیز عاری از روغن جهت برطرف نمودن ذرات گرد و غبار ناشی از بلاست استفاده گردد. در صورت محدود بودن سطح، می توان از روش های مکانیکی نظیر سایش برای آماده سازی آن استفاده نمود. در این حالت نیز سطح باید تا درجه ST3 آماده سازی گردد. سطح باید حداکثر ۴ ساعت پس از آماده سازی، پوشش داده شود. در غیر این صورت باید عملیات آماده سازی تجدید شود. توصیه می شود در صورتی که میزان نمک سطح بیش از حد مجاز است، قبل از عمل بلاست و نیز پس از آن سطح شستشو داده شود. پس از شستشوی سطح، دوباره عمل بلاست تکرار گردد. این مراحل تا رسیدن میزان نمک موجود بر روی سطح، به بازه قابل قبول ادامه یابد.

اعمال پوشش:

پیش از اعمال، جزء A توسط همزن مناسب تا رسیدن به مخلوط کاملا همگن با رنگ یکنواخت مخلوط گردد. جهت اعمال، جزء هاردنر (B) به جزء رزین (A) افزوده شده و با استفاده از میکسر مناسب تا زمان رسیدن به مخلوط کاملا همگن و یکنواخت همزده شود. در صورت نیاز می توان جهت رقیق نمودن رنگ از تینر اتیل سیلیکات T-800 استفاده نمود. برای این منظور، تینر باید به تدریج به مخلوط دو جزء اضافه شده و همزده شود تا ترکیب یکنواختی حاصل گردد. این رنگ توسط اسپری معمولی یا بدون هوا قابل اعمال بوده و قسمت های رنگ نشده و آسیب دیده در مساحت های کم با قلم مو ترمیم می شوند. در محیط های بسته تهویه هوا در خلال اعمال رنگ ضروری است.

پس از اتمام کار، کلیه تجهیزات بلافاصله با تینر مناسب نظیر تینر اپوکسی T-800 شستشو شوند.

موارد ایمنی:

تماس مواد با پوست و یا استنشاق بخارات ممکن است باعث آلرژی شود. تیم اجرا باید لباس و ماسک مخصوص و دستکش مقاوم در برابر مواد شیمیایی پوشیده و از کرم محافظتی روی پوست صورت و دست استفاده نمایند. استفاده از عینک های مخصوص جهت ممانعت از تماس مواد یا غبار اسپری با چشم الزامی است.

تلفن: ۰۷-۸۸۳۷۱۹۰۰ فاکس: ۸۸۰۹۳۳۵۸

تهران، شهرک غرب، بلوار دریا، خیابان موج، خیابان

عسگری غربی، پلاک ۳۱، کد پستی ۱۴۶۶۹۷۶۱۶۳

info@jonoobgroup.org



نکات مهم:

- استفاده از این آستری در ضخامت‌های بالاتر از ۱۲۵ میکرون در هر لایه توصیه نمی‌گردد.
- در هنگام عملیات پاشش، مخلوط دو جزء در فاصله‌های زمانی کوتاه (نظیر هر ۵ دقیقه یک بار) همزده شود تا از ته‌نشینی احتمالی پیگمنت روی موجود در آن جلوگیری شود.
- در محیط‌های اسیدی یا قلیایی بسیار قوی استفاده از این پوشش امکان‌پذیر نمی‌باشد.
- در محیط‌های بسیار خشک، باید پس از اجرای پوشش به آن رطوبت رسانی گردد تا پروسه پخت آن کامل شود. این کار را می‌توان با اسپری کردن مداوم آب بر روی سطح پوشش داده شده و یا پوشاندن سازه با پارچه‌های نگهدارنده رطوبت نظیر تنظیف یا گونی انجام داد.