



## پوشش براق پلی اورتان

### PU-1400

#### شرح محصول

**PU-1400** یک پوشش دو جزئی بر پایه رزین اکریلیک و هاردنر ایزوسیانات آلیفاتیکی می باشد. از ویژگی های بارز این پوشش براقیت بالا، قابلیت حفظ خوب رنگ بدون زرد گرایی، بدون گچی شدن، انعطاف پذیری و همچنین مقاومت عالی در برابر سایش، ضربه، اشعه فرابنفش و گرد و غبار را می توان نام برد.

#### موارد کاربرد

این پوشش (در یک سیکل) جهت حفاظت از سازه های صنعتی، ماشین-آلات و بدنه خارجی مخازن که در شرایط جوی مختلف قرار دارند، مورد استفاده قرار می گیرد. لازم به ذکر است این پوشش در برابر ترشحات نفتی، روغن های گیاهی، محیط های شیمیایی، اسیدی، قلیایی و خنثی از مقاومت بالایی برخوردار می باشد.

#### اطلاعات فنی

فام: سفید و الوان

درصد جامد حجمی:  $50 \pm 3$

درصد جامد وزنی:  $67 \pm 5$

دانسیته مخلوط:  $1/2 - 1/4 \text{ kg/lit}$

براقیت (تحت زاویه ۶۰): حداقل ۶۵

نسبت اختلاط وزنی:

$$\left(\frac{A}{B}\right) = \frac{100}{18.5}$$

زمان ماندگاری: ۶ ماه

ضخامت فیلم خشک: ۶۰-۷۰ میکرون

ضخامت فیلم تر: ۱۱۵-۱۴۰ میکرون

قدرت پوشش تنوری:  $7-9 \text{ m}^2/\text{lit}$

مکانیزم سخت شدن: تبخیر حلال و واکنش های شیمیایی دو جزء

نقطه اشتعال:  $27 \text{ C}^\circ$

حلال رقیق کننده: تینر **PU-300** آریو

Pot life (ساعت)	زمان پوشش دهی مجدد (ساعت)	زمان سختی نهایی (روز)	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)	دما °C (°F)
۱۰	۳۶	حداقل ۷	۶-۸	۱۵ (۵۹)
۴-۸	۱۲	۷	۲-۳	۲۵ (۷۷)
۳	۶	۵-۷	۱/۵	۴۰ (۱۰۴)

زمان خشک شدن به ضخامت فیلم اعمال شده بستگی دارد، تمامی داده-های این کاتالوگ بر اساس ضخامت فیلم خشک در شرایط آزمایشگاهی ارائه شده است.

#### شرایط محیطی

دمای سطح حداقل ۳ درجه بالاتر از نقطه شبنم باشد. در آب و هوای گرم دمای مواد قبل از اختلاط میبایست  $20-25 \text{ C}^\circ$  باشد، در غیر این صورت **pot life** خیلی کوتاه می گردد. جهت اطمینان از سخت شدن پوشش، دمای هوا و سطح میبایست بالاتر از  $10 \text{ C}^\circ$  باشد. این پوشش در مناطقی که دچار واژگونی آب و هوایی گردیده و یا سرعت باد از  $7 \text{ m/s}$  تجاوز می کند، نبایست اجراء گردد.

#### آماده سازی سطح

۱- سطح مورد نظر میبایست به خوبی تمیز، خشک و عاری از هرگونه آلودگی باشد و مطابق با استاندارد **ISO 8504: 1992** آماده سازی گردد.  
۲- ضمن رعایت زمان **Interval** پوشش زیرین، قسمت های شکسته و آسیب دیده مطابق با استاندارد (**ISO 8501-1: 1988**) **Sa21/2** آماده-سازی گردد. لازم است که سطح قبل از اجرای پوشش نهایی تعمیر گردد.



این پوشش قابل اشتعال بوده و باید دور از شعله و حرارت باشد. مجری موظف است ضمن مطالعه و رعایت شرایط MSDS این محصول، در هنگام مصرف از ماسک مخصوص و دستکش ایمنی استفاده نموده و در محیط‌هایی که از تهویه مناسب برخوردارند عملیات اجراء شود.

### شرایط نگهداری

این محصول باید در فضای سربسته و دور از اشعه مستقیم در دمای ۳۵- ۵ درجه سانتیگراد نگهداری شود.

### ملاحظات

اطلاعات موجود براساس دانش فنی و تحقیقات آزمایشگاهی ما تهیه شده است ولی از آنجا که شرایط مصرف و روش‌های کاربرد متفاوت و دور از دسترس ما است، تضمینی برای نتایج حاصل از آن نخواهیم داشت.

### تجهیزات مورد استفاده

#### اسپری بدون هوا

قطر نازل: ۰/۰۲۱-۰/۰۱۵ اینچ  
فشار خروجی: حداقل ۱۴۱ بار

#### اسپری هوا

قطر نازل: ۱/۸-۲/۰ میلی‌متر  
فشار نازل: ۲-۴ بار

**برس:** ۱۵-۲۵ میکرون (جهت لکه‌گیری)

**رولر:** ۱۵-۲۰ میکرون (جهت لکه‌گیری)

### روش اعمال

۱- کلیه تجهیزات قبل از استفاده با تینر پیشنهادی تمیز گردد.

۲- جزء **A** با میکسر قوی میکس شود.

۳- جزء **B** به جزء **A** اضافه و میکس کردن به مدت ۵ دقیقه ادامه یابد. نکته: با توجه به اینکه زمان نگهداری مخلوط (**Pot life**) محدود می‌باشد از مخلوط کردن بیشتر از مقدار مورد نیاز خودداری فرمایید.

نکته: بهترین زمان اعمال ۳۰-۲۰ دقیقه بعد از مخلوط کردن دو جزء می‌باشد.

۴- جهت اجراء با اسپری هوا از ۵ درصد تینر و برای اسپری بدون هوا ۳-۵ درصد تینر پیشنهاد می‌گردد.

۵- هر پالس رنگ‌آمیزی باید به موازات هم بکار برده شود بطوریکه هر پالس ۵۰ درصد سطح رنگ شده را با زاویه درست پوشش دهد.

۶- جهت اطمینان از ضخامت مد نظر، زوایا، لبه‌های تیز، پرچ‌ها و قسمت‌های ناهموار مجدداً پوشش‌دهی گردد.

۷- در صورت طولانی شدن زمان پوشش‌دهی مجدد و نیاز به افزایش ضخامت پوشش، سطح مورد نظر با سمباده نرم جهت اجراء آماده گردد.

۸- بلافاصله پس از استفاده کلیه تجهیزات شستشو گردد.

### نکات ایمنی

آدرس دفتر مرکزی: تهران اتوبان ستاری خیابان هجرت کوچه شقایق دهم پلاک ۱۶ طبقه سوم . شماره تماس: ۰۲۱-۹۱۰۱۲۲۲۳

آدرس کارخانه: اتوبان تهران- ساوه، شهرک صنعتی زاویه، بلوار صنعتی ۱، خیابان ۵۰۶، شرکت آریو رنگ ویرا

Head Office: Ario Rang Vira, 3th floor, No 16, Shaghayegh 10 East Hejrat St, Sattari Highway, , Tehran, Iran. Tel: (+98) 2191012223

Plant: Tehran-Saveh Highway, Zavieh Industrial Zone, Industrial Boulevard 1, 506th Street, Ario Rang Vira Company

[www.ario.group](http://www.ario.group) & [info@ario.group](mailto:info@ario.group)