



پرایمر زینک ریچ اپوکسی

EP-10002

شرح محصول

EP-10002 یک پرایمر دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی پلی آمید می باشد. این پوشش مقاومت بالایی در مقابل آب و هوا و سایش داشته و مقاوم در برابر ریزش آب، حلال ها، مواد شیمیایی و مشتقات نفتی می باشد. لازم به ذکر است این پوشش به تنهایی برای غوطه‌وری در محلول های اسیدی و بازی مناسب نمی باشد.

موارد کاربرد

این پوشش یک فیلم محافظ با مکانیسم حفاظت کاتدی با قابلیت بالا جهت حفاظت از سازه های فلزی، ماشین آلات، سطوح خارجی تانک ها و لوله ها، پالایشگاه های نفت، قسمت های مختلف کشتی از قبیل عرشه، بدنه کشتی و سکوها ی آبخور ایجاد می کند.

Pot life (ساعت)	زمان پوشش دهی مجدد (ساعت)		زمان سختی نهایی (روز)	زمان خشک شدن سطحی	دما °C (°F)
	Max	Min			
۱۶	-	۲۴	حداقل ۷	۱۸۰ دقیقه	۱۵ (۵۹)
۸	۱۴ روز	۱۵	۵-۷	۶۰ دقیقه	۲۵ (۷۷)
۴	-	۱۲	۵-۷	۲۰ دقیقه	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.

اطلاعات فنی

فام: خاکستری

درصد جامد حجمی: 62 ± 3

درصد جامد وزنی: 85 ± 2

درصد روی در فیلم خشک: 75 ± 5

دانسیته مخلوط: $2/4 - 2/9 \text{ kg/lit}$

نسبت اختلاط وزنی:

$$\frac{A}{B} = \frac{100}{8.5}$$

زمان ماندگاری: ۶ ماه

ضخامت فیلم خشک: ۷۰-۵۰ میکرون

ضخامت فیلم تر: ۱۰۰-۸۳ میکرون

قدرت پوشش تئوری: $12 - 10 \text{ m}^2/\text{lit}$

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

نقطه اشتعال: 28 C°

حلال رقیق کننده: تینر EP-300 آریو

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 C° باشد. این پوشش در مناطقی که دچار واژگونی آب و هوایی گردیده و یا سرعت باد از m / s ۷ تجاوز می کند، نیایست اجراء گردد.

آماده سازی سطح

۱- سطح مورد نظری میبایست به خوبی تمیز، خشک و عاری از هرگونه آلودگی باشد و مطابق با استاندارد ISO 8504: 1992 مکان هایی که نیاز به برداشتن ضایعات جوش، صاف کردن محل اتصالات و لبه های تیز باشد آماده سازی گردد. روغن یا گریس می بایست مطابق با استاندارد SSPC-SP10 حلال شویی گردد.

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 & info@ario.group

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



۷- اگر اعمال سیکل از حداقل زمان **Interval** این پوشش تجاوز کرد سختی سطح جهت چسبندگی لایه‌های بعد می‌بایست مد نظر قرار گیرد. (در صورت کاهش چسبندگی یک لایه ماستیک اپوکسی یا **mist coat** پوشش بعدی پیشنهاد می‌گردد.)
نکته: قبل از اعمال سیکل اگر سطح در معرض محیط آلوده قرار گرفته باشد می‌بایست با فشار زیاد جریان باد یا آب پاک گردیده و سطح کاملاً خشک گردد.
۸- بلافاصله پس از استفاده کلیه تجهیزات شستشو گردد.

نکات ایمنی

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 سر بسته 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.

۲- سندبلاست سطح می‌بایست مطابق با استاندارد **ISO 8501-1 (1988): Sa21/2** یا **SSPC- SP-10** انجام گیرد. اگر مدت زمان بین سندبلاست و اجرای این پوشش طولانی شد و زنگ‌زدگی سطح اتفاق افتاد، سطح می‌بایست مجدداً سندبلاست گردد.
۳- برای سیستم‌های با ضخامت پائین پروفایل (۴۰-۵۰ میکرون) و برای سیستم‌های با ضخامت بالا پروفایل (۵۰-۷۰ میکرون) پیشنهاد می‌گردد.

تجهیزات مورد استفاده

اسپری بدون هوا

قطر نازل: ۰/۰۲۱-۰/۰۱۷ اینچ
فشار خروجی: حداقل ۱۴۱ بار

اسپری هوا

قطر نازل: ۱/۸-۲/۲ میلی‌متر
فشار نازل: ۳-۵ بار

برس: ۲۰-۳۰ میکرون (جهت لکه‌گیری)

رولر: ۲۰-۳۰ میکرون (جهت لکه‌گیری)

روش اعمال

- ۱- کلیه تجهیزات قبل از استفاده با تیتر پیشنهادی تمیز گردد.
- ۲- جزء **A** با میکسر قوی میکس شود.
- ۳- جزء **B** به جزء **A** اضافه و میکس کردن در حین اعمال (به علت ته‌نشینی) 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 ۲۰-۳۰ دقیقه بعد از مخلوط کردن دو جزء می‌باشد.
- ۴- جهت اجراء با اسپری هوا از ۵ درصد تیتر و برای اسپری بدون هوا ۳-۵ درصد تیتر 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.

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 & info@ario.group

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