



## پرایمر اپوکسی اخرای

### EP-10030

Pot life (ساعت)	زمان پوشش دهی مجدد (ساعت)	زمان سختی نهایی (روز)	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)	دما °C (°F)
۸	حداقل ۲۴	حداقل ۷	۳-۴	۱۵ (۵۹)
۶	۱۶-۲۴	۷	۲-۳	۲۵ (۷۷)
۴	۱۲-۱۶	۵	۳۰ دقیقه-۱	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  $20-25^{\circ}\text{C}$  باشد، در غیر این صورت pot life خیلی کوتاه می گردد. جهت اطمینان از سخت شدن پوشش، دمای هوا و سطح میبایست بالاتر از  $10^{\circ}\text{C}$  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 مکان‌هایی که نیاز به برداشتن ضایعات جوش، صاف کردن محل اتصالات و لبه‌های تیز باشد آماده‌سازی گردد. روغن یا گریس میبایست مطابق با استاندارد SSPC-SP10 حلال شویی گردد.

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.

### شرح محصول

EP-10030 یک پرایمر دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی پلی‌آمید همراه با پیگمنت ضد خوردگی اکسید آهن اخراء می‌باشد. از ویژگی‌های بارز این پوشش، چسبندگی عالی به سطح، خواص ضد خوردگی، مقاومت عالی در برابر آب، مواد شیمیایی و محلول‌های نمکی را می‌توان نام برد.

### موارد کاربرد

از این پوشش (در یک سیستم اپوکسی) جهت حفاظت از سازه‌های فلزی و ماشین‌آلات، سطوح خارجی تانک‌ها و لوله‌ها، پالایشگاه‌های نفت و ... می‌توان استفاده نمود.

### اطلاعات فنی

فام: قرمز اخرای

درصد جامد حجمی:  $63 \pm 2$

درصد جامد وزنی:  $77 \pm 5$

دانسیته مخلوط:  $1.3 - 1.5\text{ kg/lit}$

نسبت اختلاط وزنی:

$$\left(\frac{A}{B}\right) = \frac{100}{19}$$

زمان ماندگاری: ۱۲ ماه

ضخامت فیلم خشک: ۷۰-۵۰ میکرون

ضخامت فیلم تر: ۱۲۰-۸۰ میکرون

قدرت پوشش تئوری:  $8 - 12\text{ m}^2/\text{lit}$

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

نقطه اشتعال:  $26^{\circ}\text{C}$

حلال رقیق کننده: تینر EP-300 آریو

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)



۳- پروفایل ۷۰-۵۰ میکرون برای این سیستم پیشنهاد می‌گردد.

### 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.

### تجهیزات مورد استفاده

#### اسپری بدون هوا

قطر نازل: ۰/۰۲۱-۰/۰۱۵ اینچ  
فشار خروجی: حداقل ۱۷۶ 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 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 ۲۰-۳۰ دقیقه بعد از مخلوط کردن دو جزء می‌باشد.

۴- جهت اجراء با اسپری هوا از ۱۰ درصد تینر و برای اسپری بدون هوا ۵-۱۰ درصد تینر پیشنهاد می‌گردد.

۵- هر پالس رنگ آمیزی 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 پوشش دهی گردد.

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.

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.

Tell: (+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)