



روش مصرف رنگ سیلیکونی خالص قرمز اخرائی

Parsithem 7032

در صورت اجرای مستقیم بر روی سطوح فلزی رعایت موارد زیر الزامی است

- (۱) آماده سازی سطح باید در حد SA 2½ انجام گیرد .
- (۲) سطح زیر کار باید از هر گونه آلودگی شامل رطوبت ، چربی و رنگهای قدیمی زدوده شده باشد.
- (۳) در هنگام اعمال رنگ دمای محیط کمتر از ۱۰ و بیشتر از ۴۰ درجه سانتیگراد نباشد .
- (۴) در هنگام اعمال رنگ دمای قطعه باید حداقل ۳ درجه بالاتر از نقطه شبنم باشد .
- (۵) در هنگام اعمال رنگ رطوبت نسبی هوا بالاتر از ۸۰٪ نباشد .
- (۶) قبل از استفاده از رنگ کلیه دستگاه های اعمال رنگ ، باید از هر گونه آلودگی ، گرد و غبار و رطوبت پاک شده باشند . در صورت نیاز از تینر شستشو دهنده استفاده گردد.
- (۷) از تینر T-710 به اندازه ای که رنگ آماده پاشش گردد ، استفاده شود. برای پاشش در حدود ۵۰-۳۰ درصد تینر بسته به روش اجرا نیاز می باشد.

❖ **مقاومت حرارتی رنگهای سیلیکونی خالص تا ۶۰۰ درجه سانتیگراد و با اعمال یک لایه ۲۵-۲۰ میکرونی برآورده می شود. مهمترین موضوع در اعمال این رنگ کنترل ضخامت میباشد و در ضخامتهای بیشتر از ۲۵ میکرون پس از قرار گرفتن در سرویس امکان بروز مشکل وجود دارد.**

(۸) جهت قرارگرفتن قطعات در سرویس باید حداقل ۲۴ ساعت از اعمال آن در دمای حدود ۲۰°C گذشته باشد.

در صورت اجرا بر روی پرایمر اتیل سیلیکات اجرا می شود رعایت نکات زیر ضروری است

- (۹) رعایت تمام موارد از بند ۲ به بعد بخش اول ضروری می باشد .
- (۱۰) ابتدا از سخت شدن کامل لایه پرایمر اتیل سیلیکات اطمینان حاصل نمایید. استفاده از روش MEK RUB برای این منظور توصیه می گردد .

سطح اتیل سیلیکات تازه سخت شده سطحی متخلخل و دارای حباب های هواست ، برای خروج این حباب ها از روی سطح و جلوگیری از ایجاد جوش یا Popping بر روی رنگ روبه، ابتدا باید یک لایه نازک رنگ بر روی آن زده شود تا امکان خروج حباب ها بدون ترک خوردن فیلم از آن فراهم گردد . چنانچه پس از اجرای ۲۵ میکرون از این رنگ بر روی اتیل سیلیکات، هنوز جوش (popping) مشاهده می کنید ، توصیه می گردد ابتدا یک لایه رنگ رقیق شده سیلیکونی 7032 (حد رقیق شدن به نسبت یک به یک وزنی رنگ و تینر باشد) و به ضخامت خیلی کم در حدود ۱۰-۱۵ میکرون به صورت گردی و پودری (Mist coat) بر روی اتیل سیلیکات پاشیده شود تا حباب های هوا ی موجود از سطح متخلخل اتیل سیلیکات خارج شوند. پس از ۳۰ دقیقه بعد رنگ در یک لایه بر روی آن پاشیده شود.

(۱۱) جهت قرارگرفتن قطعات در سرویس باید حداقل ۲۴ ساعت از اعمال لایه سیلیکونی در دمای حدود ۲۰°C گذشته باشد.

**** در صورت روبرو شدن با هر گونه مشکلی در مصرف ، لطفاً با بخش مهندسی فروش شرکت پارسیفام تماس حاصل فرمائید.**