



پارسیفام
تولید کننده انواع رنگ و پوشش



Parsifam
Paints & Coatings



روش مصرف رنگ سیلیکون اکریلیک اخرائی مقاوم تا C° ۲۵۰

Parsithem 7033

توصیه می گردد در هنگام استفاده از این رنگ به نکات زیر توجه گردد:

- ۱) چنانچه بصورت تک لایه استفاده می شود آماده سازی سطح در حد SA 2 1/2 با زبری ۱۵-۱۰ میکرون مورد نیاز است.
- ۲) سطح زیر کار باید از هر گونه آلودگی شامل رطوبت، چربی و رنگهای قدیمی زدوده شده باشد.
- ۳) چنانچه این رنگ بر روی پرایمر اتیل سیلیکات قدیمی اعمال می شود از تمیز بودن سطح پرایمر از هر گونه آلودگی و نبودن نمکهای سفید زینک بر روی آن اطمینان کامل پیدا کنید ولی چنانچه سطح اعمال شده پرایمر اتیل سیلیکات جدید است قبل از اعمال رنگ 7033 از کیورینگ کامل آن با ید اطمینان کامل حاصل نمایید.
- ۴) در هنگام اعمال رنگ دمای محیط کمتر از ۱۰ و بیشتر از ۴۰ درجه سانتیگراد نباشد.
- ۵) در هنگام اعمال رنگ دمای قطعه باید حداقل ۳ درجه بالاتر از نقطه شبنم باشد.
- ۶) در هنگام اعمال رنگ رطوبت نسبی هوا بالاتر از ۸۰٪ نباشد.
- ۷) 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.
- ۸) ضخامت مناسب این رنگ حداکثر ۲۵ میکرون خشک بوده و نایستی بیشتر از این ضخامت اجرا گردد. بنابراین میزان ویسکوزیته اعمال رنگ با توجه به این ضخامت تنظیم گردد که این مقدار میتواند ۴۰-۵۰ درصد حجمی برای اعمال با اسپری معمولی و یا ۳۵-۲۵ درصد حجمی برای اعمال با ایرلس باشد.
- ۹) مهمترین موضوع در اعمال این رنگ کنترل ضخامت میباشد و در ضخامت بیشتر از ۲۵ میکرون در یکبار پاشش امکان بروز مشکل وجود دارد.
- ۱۰) پس از اعمال لایه اول قطعات جهت رنگ آمیزی مجدد یا قرار گرفتن در سرویس حداقل باید ۲۴ ساعت در دمای C° ۲۰ بماند. چنانچه اندازه قطعات کوچک و امکان قرار گرفتن در کوره وجود داشته باشد، بعد از حدود ۳۰ دقیقه از اجرا، قطعه در داخل کوره قرار گیرد و دمای کوره به تدریج بالا رفته و پس از رسیدن به ۲۰۰ درجه سانتیگراد (هر ۳۰ دقیقه ۱۰۰ درجه سانتیگراد) حدود یک ساعت در این دما cure شود. پس از این زمان میتوان قطعه را از کوره خارج نمود.

دفتر مرکزی و کارخانه: تهران، شهریار، جاده باطری سازی نور، کیلومتر ۶ کد پستی: ۳۳۵۷۷۳۱۴۷۹ تلفن: ۶۶-۶۵۷۶۴۹۶۰ (۰۲۱) نمابر: ۶۵۷۶۴۹۶۹ (۰۲۱)
دفتر تهران: خیابان ملاصدرا، شیرازی جنوبی، سامان، پلاک ۵۷، واحد A3 کد پستی: ۱۴۳۵۸۵۴۸۴۸ تلفن: ۷۱-۸۸۰۶۴۵۷۰ (۰۲۱) نمابر: ۸۸۰۶۴۵۶۹ (۰۲۱)

www.parsifam.com

parsifam@yahoo.com

info@parsifam.com

Factory: 6th km, Noor Battery Road, Shahrivar/ Iran. Postal Code: 3357731479 Tel: (021) 65764 960-66 Fax: (021) 65764969 & Head Office
Tehran Office: Apt #A3. No. 57, Saman St., South Shirazi, Molla Sadra Ave., Tehran/Iran Postal Code: 1435854848 Tel: (021) 88064570-71 Fax: (021) 88064569



۱) پس از خنک شدن قطعه لایه دوم با ضخامت حداکثر ۲۵ میکرون اعمال گردد. بعد از حدود ۳۰ دقیقه ، قطعه وارد کوره شده و دمای کوره تا دمای ۲۵-۲۰۰ درجه به تدریج بالا برود. روند افزایش دما حدود ۱۰۰ درجه در ۳۰ دقیقه مناسب است ، در صورتی که لایه زیرین اتیل سیلیکات باشد افزایش دما تا حدود ۴۰۰ °C مجاز می باشد.

۱۲) جهت انجام تستهای فیزیکی پس از طی حداقل ۲ ساعت در دمای ۲۰۰°C (مطابق روند بالا) ، کوره خاموش شده تا دما به حداقل زیر ۲۰۰ درجه سانتیگراد برسد. (در صورتیکه امکان دارد ، تا رسیدن به دمای محیط صبر میکنیم) سپس قطعه از کوره خارج شده و ارزیابی میگردد.

۱۳) در صورتی که این رنگ بر روی پرایمر اتیل سیلیکات اجرا می شود لطفاً به نکات تکمیلی زیر توجه نمایید:

۱-۱۳ - ابتدا از سخت شدن لایه زیرین اتیل سیلیکات اطمینان حاصل نمایید. که این کار با استفاده از روش

MEK RUB میباشد.

۲-۱۳ - به منظور جلوگیری از ایجاد جوش یا **Popping** بر روی رنگ رویه، ابتدا یک لایه رنگ رقیق شده

7033 (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 هوای موجود

در سطح متخلخل اتیل سیلیکات خارج شود . سپس حدوداً ۳۰ دقیقه بعد رنگ در یک لایه بر روی آن پاشیده شود

(Full coat)

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

حاصل فرمائید.