

زینک ریچ اپوکسی دو جزئی ABADUR-201

ABADUR-201 یک پوشش زینک ریچ اپوکسی سخت شونده با هاردنر پلی آمید با مقاومت عالی در برابر آب، شرایط جوی و سایش می باشد. با توجه به ایجاد حفاظت کاتدی، ABADUR-201 عملکرد بسیار مناسبی روی سازه های فلزی، ماشین آلات، لوله ها و سطوح بیرونی مخازن در صنایع پتروشیمی، پالایشگاه ها، کاغذسازی و تصفیه خانه ها دارد.
ABADUR-201 با اکثر پوشش های رویه آلی سازگار بوده و مانند تمامی پرایمرها به تنهایی جهت سرویس دهی مستغرق در محلول های اسیدی و قلیایی مناسب نیست.

خواص و اثرات

- ایجاد حفاظت کاتدی
- چسبندگی بسیار زیاد به سطوح
- مقاومت های مکانیکی بسیار زیاد
- مقاوم در برابر سایش

موارد کاربرد

- ۱- پالایشگاه ها
- ۲- سازه های دریایی
- ۳- سکوهای فراساحلی
- ۴- تصفیه خانه های فاضلاب

آماده سازی سطوح

تمامی سطوح قبل از پوشش دهی باید تمیز شده و از هر گونه آلودگی پاک گردند و خشک باشند. قبل از اعمال رنگ تمام سطوح باید مطابق استاندارد ISO 8504 آماده سازی شوند و چربی سطوح به روش حلال شویی مطابق با استاندارد SSPC-SP1 پاک گردند.
• آماده سازی از طریق پاشش ذرات ساینده:

ABADUR-201 باید روی سطوحی اجرا شود که توسط پاشش ذرات ساینده حداقل تا درجه 1/2 Sa 2 مطابق با استاندارد ISO 8501-1 یا SSPC-SP10 تمیز شده باشند.

اگر بین زمان آماده سازی و اجرای ABADUR-201 اکسیداسیون اتفاق بیفتد، جهت رسیدن به استاندارد بصری ذکر شده باید عملیات پاشش ذرات ساینده مجدداً تکرار گردد.

عیوب حاصل از آماده سازی سطح توسط پاشش ذرات ساینده باید قبل از اجرا برطرف شود. جهت اجرای رنگ پروفایل سطح، ۵۰ تا ۷۰ میکرون و برای عملیات سنگین پروفایل سطح، ۷۵ تا ۱۰۰ میکرون مناسب است.
• سطوح فلزی دارای آستری کارگاهی:

ABADUR-201 برای اجرا بر سطوح دارای آستری کارگاهی روی اتیل سیلیکات مناسب است. اگر آستری کارگاهی دارای نواحی خورده شده یا محصولات خوردگی روی زیاد باشد، باید عملیات پاشش ذرات ساینده به صورت سراسری انجام شود. سایر آستری های کارگاهی برای پاشش رنگ مناسب نبوده و باید به صورت کامل با روش پاشش ذرات ساینده تمیز شود.
درزهای جوشکاری شده و نواحی آسیب دیده قبل از اجرای پوشش باید تا درجه 1/2 Sa 2 مطابق با استاندارد ISO 8501-1 یا SSPC-SP10 تمیز شده باشند.

آماده سازی سطوح در شرایط زیر نباید انجام شود:

- ۱- در دمای زیر ۵ درجه سانتیگراد و زمانی که رطوبت نسبی بیشتر از ۸۵ درصد باشد.
 - ۲- وقتی دمای سطح کمتر از ۳ درجه سانتیگراد بالای نقطه ی شبنم باشد.
 - ۳- خارج از ساعات روز برای سطوحی که در محیط خارجی قرار دارند.
- به منظور جلوگیری از زنگ زدن، اجرای ABA-DUR-201 باید در حداقل فاصله زمانی پس از آماده سازی سطح باشد.

روش اجرا

ABADUR-201 در دو بسته بندی جداگانه عرضه می شود، همواره دو بسته بندی را به طور

کامل با هم مخلوط نمایید. مخلوط باید در زمان کاربری (Pot Life) ذکر شده اجرا گردد.

۱- جزء A را به خوبی در زیر میکسر هم بزنید.
۲- جزء B را به طور کامل به جزء A اضافه نموده و به خوبی در زیر میکسر با هم مخلوط نمایید.

عمل مخلوط نمودن را به مدت ۳ دقیقه ادامه دهید و از اختلاط مواد در کناره های ظرف با هم مطمئن شوید.

گرمایا بودن واکنش سخت شدن اپوکسی ممکن است باعث بالا رفتن دمای رنگ موجود در سطل شود که سبب از دست رفتن کارایی رنگ می شود. برای جلوگیری از این امر مخلوط را در ظروف کم عمق بریزید و یا در



نمودن شعله در محیط اجرا ممنوع است.
 لطفاً به برگه اطلاعات ایمنی (MSDS) مراجعه شود.

برای مشاهده نتایج آزمایشگاهی، تاییدیه‌ها و مقالات مرتبط به سایت
 آبادگران مراجعه فرمایید:
www.abadgarangroup.net



زمان کاربری (Pot Life):

رنگ (درجه سانتیگراد)	۱۵	۲۵	۴۰
زمان کاربری (دقیقه)	۹ ساعت	۶ ساعت	۴ ساعت

توجه: با ازدیاد حجم انباشت رزین و هاردنر پس از اختلاط، افزایش دمای رنگ سریع‌تر و در نتیجه زمان کاربری کوتاه‌تر خواهد شد.

ملاحظات

مدت نگهداری: یک سال در بسته‌بندی اولیه
 شرایط نگهداری: ظرف در بسته، و دور از رطوبت، یخبندان
 و تابش مستقیم نور خورشید
 بهترین دمای نگهداری: ۱۰+ تا ۳۰+ درجه سانتیگراد
 نوع بسته بندی:

جزء A: سطل ۲۵ کیلوگرمی
 جزء B: سطل ۲ کیلوگرمی

حفاظت و ایمنی

این محصول قابل اشتعال می باشد. باید از گرما و شعله
 مستقیم دور نگه داشته شود. در ظرف را بسته نگه دارید.
 محیط اجرا باید دارای سیستم تهویه مناسب باشد. از
 تماس مستقیم و دائمی با پوست جلوگیری کنید.
 در صورت بلعیده شدن فوراً به پزشک مراجعه شود.
 در صورت استفاده در محیط‌های سر بسته موارد ایمنی زیر
 را برای جلوگیری از آتش سوزی، انفجار و آسیب رسیدن به
 سلامتی رعایت نمایید:

- ◀ در هنگام اجرا و خشک شدن سطح، به مقدار کافی هوای تازه را به محیط وارد نمایید.
- ◀ از ماسک، دستکش و تجهیزات ایمنی مناسب استفاده کنید.
- ◀ هرگونه جرقه، جوشکاری، کشیدن سیگار و روشن

مشخصات فیزیکی

رنگ: خاکستری
 وزن مخصوص $3/0 \pm 0/1 \text{ g/cm}^3$: A+B
 نسبت ترکیب وزنی اجزا (A:B): ۸:۱۰۰
 درصد جامد حجمی: 60 ± 3 درصد
 میزان پوشش دهی تئوری برای ۷۵ میکرون فیلم خشک:
 هشت متر مربع بر لیتر
 ضخامت فیلم خشک پیشنهادی: $60-75 \mu\text{m}$ به ازای هر
 لایه

تعداد لایه: ۱

روش اجرا: اسپری معمولی یا ایرلس، غلتک، قلم‌مو
 زیرآیند: آهن آماده‌سازی شده
 زمان مورد نیاز قبل از اجرا
 (Induction time): ۲۰ تا ۳۰ دقیقه
 نقطه اشتعال: ۲۸ درجه سانتیگراد
 تینر/اشستشو: T-200
 میزان تینر مورد نیاز: ۱۰-۷ درصد

زمان خشک شدن:

اجرای خشک شدن کامل	سخت شدن حدافل	قابل لمس	دما (درجه سانتیگراد)
۱۲ روز	۱۶ ساعت	۷۰ دقیقه	+۱۵
۷ روز	۱۴ ساعت	۴۰ دقیقه	+۲۵
۴ روز	۱۰ ساعت	۲۰ دقیقه	+۴۰

توجه: مدت زمان خشک شدن به ضخامت پوشش اعمال
 شده بستگی دارد و تمام اطلاعات این کاتالوگ بر اساس
 ضخامت فیلم خشک توصیه شده است.

همان دقایق ابتدایی پس از زمان انتظار، اجرای
 پوشش را آغاز نمایید.

مانند تمام پوشش‌های با خواص بالا، شرایط
 ذکر شده باید کاملاً رعایت شود تا خواص
 مورد نظر از این پوشش به دست آید.

- در آب و هوای گرم دمای مواد قبل از مخلوط
 نمودن باید بین ۲۰ تا ۲۵ درجه سانتیگراد
 باشد. در غیر این صورت زمان کاربری (Pot
 Life) به شدت کوتاه خواهد بود.

- هنگامی که سرعت باد بیشتر از ۷ متر بر
 ثانیه است از اجرای رنگ خودداری نمایید.

- هنگامی که دمای سطح کمتر از ۱۰ درجه
 سانتیگراد است از اجرای رنگ خودداری شود.

دمای هوا: ۵-۵۰ درجه سانتیگراد
 دمای سطح: ۱۰-۶۰ درجه سانتیگراد
 دمای مواد: ۱۵-۴۰ درجه سانتیگراد
 رطوبت نسبی: ۲۰-۷۰ درصد

تجهیزات اجرا:

قطر دهانه نازل: ۰/۰۲۱-۰/۰۱۷ فشار در دهانه نازل حداقل: ۱۴۱ بار (2000 psi)	اسپری ایرلس
قطر دهانه نازل: ۲/۲-۱/۸ میلی‌متر فشار در دهانه نازل حداقل: ۳ تا ۶ بار (43-87 psi)	اسپری هوا
در هر دست اجرا معمولاً بین ۵۰ تا ۶۰ میکرون فیلم خشک حاصل می‌شود.	غلتک
در هر دست اجرا معمولاً بین ۵۰ تا ۶۰ میکرون فیلم خشک حاصل می‌شود.	قلم‌مو