

✳ پوشش اپوکسی آب شرب ۱۰۰% جامد PFEP-2251/1
مطابق با استاندارد AWWA-C 210 و BS-6920

تعریف :

پوشش اپوکسی PFEP-2251/1 بر پایه رزین اپوکسی و هاردنر پلی آمین بوده و ۱۰۰% جامد می باشد. این پوشش با داشتن چسبندگی بسیار بالا به سطح فلزات و همچنین سیستم هایی نظیر اپوکسی و پلی یورتان، مقاومت بسیار بالا در مقابل آب، مواد شیمیایی، روغن ها، اسیدها، قلیاها و حلال های نفتی و آروماتیک، برای پوشش دهی سطوح در معرض آب شرب بسیار مناسب است. این پوشش با شرایط مختلف آب و هوایی سازگاری بالایی دارد و حساسیت آن به شرایط محیطی بسیار کم بوده و به آسانی با ضخامت بالا قابل اعمال است. این ویژگی ها کاربرد این پوشش را بسیار گسترده کرده است.

مصارف :

به عنوان پوشش نهایی برای:

- ◀ مخازن فلزی و بتنی آب آشامیدنی
- ◀ سطوح داخلی لوله های فلزی و بتنی انتقال آب آشامیدنی
- ◀ کانال ها و کلیه سطوح در تماس با آب آشامیدنی

خواص و مزایا :

- ◀ چسبندگی بسیار خوب به سطوح فلزی ، بتنی و پوششهای اپوکسی و پلی یورتان
- ◀ مقاومت شیمیایی عالی در مقابل مواد شیمیایی، روغن ها، اسیدها، بازها، یون های کلردار، حلال های نفتی و آروماتیک
- ◀ محافظت سطح زیرین در برابر رطوبت و خوردگی
- ◀ سازگاری عالی در مقابل تغییرات درجه حرارت، عوامل سایشی و فشار، تنش های مکانیکی
- ◀ استحکام بالا
- ◀ مقاومت بسیار بالا در برابر آب
- ◀ قابل اعمال به صورت تک لایه
- ◀ قابلیت شستشو

جدول خواص :

فام	جزء A: سبز جزء B: سفید مخلوط دو جزء: سبز مغز پسته ای	
براقیت	براق	
تعداد اجزاء	دو جزیی	
نسبت اختلاط وزنی	A:B = ۲ : ۱	
نسبت اختلاط حجمی	A:B = ۲ : ۱	
زمان مجاز مصرف پس از اختلاط اجزاء	در ۳۵°C + حدود ۶ دقیقه در ۳۰°C + حدود ۱۵ دقیقه	
درمدمجامدجمعی (A+B)	۱۰۰ %	
دانسیته (A+B)	۱/۴۵±۰/۱ gr/cm ³	
ضخامت پیشنهادی فیلم خشک	۰/۵mm - ۰/۳	
پوشش تنوری با ضخامت پیشنهادی*	۰/۷۵ Kg/m ² - ۰/۴۵	
زمان خشک شدن سطحی	۲ ساعت	
زمان خشک شدن عمقی	۶ ساعت	
زمان خشک شدن کامل	۷ روز	
زمان لازم برای اعمال پوشش بعدی در صورت نیاز	پاششی	۴ ساعت
	برس	۸ ساعت
روش سخت شدن	واکنش شیمیائی	
دوره انبار داری	۲۴ ماه (در ظروف در بسته به دور از نور مستقیم خورشید و منبع حرارتی - دمای ۵°C + الی ۵°C +)	
بسته بندی**	بشکه ۲۵۰ کیلوگرمی	

* در مقدار پوشش تنوری پرت مواد لحاظ نگردیده است.

** بر اساس نظر مشتری قابل تغییر است.

دستور العمل مصرف :

آماده سازی سطح :

■ آماده سازی سطوح فلزی:

آلودگی های عمومی از قبیل گرد و خاک، روغن، گریس و نمک های کلراید و سولفات، اثرات زنگ زدگی، مواد ناپایدار و سست را به وسیله شستشو با حلالها و مواد شوینده و یا سایر روش های متداول بر طرف نمایند. لایه نورد را به وسیله سندبلاست یا Pickling و بزدا کنید. لایه زنگ توسط ابزار مناسبی چون چکش های خردکننده دستی و ابزارهای ضربه زن و بر طرف شود. درزها و حفره های گود ناشی از خوردگی، مفاصل، نقاط جوشکاری و ... به وسیله سندبلاست یا تمیز کاری با وسایل برقی مرتفع شوند. جهت سطوح فولادی و آهنی، سطح باید تا درجه استاندارد Sa2 ½ سندبلاست گردد. پس از زدودن غبار ناشی از سندبلاست عمل رنگ آمیزی بلافاصله صورت گیرد.

■ آماده سازی سطوح بتنی :

سطح زیرکار باید سخت و محکم باشد. به منظور چسبندگی بیشتر لایه آستری به سطح بتنی و حصول کیفیت بالاتر، با استفاده از دستگاه ساب و اسکراچر سطح را خراش داده، سپس با جارو ذرات گرد و غبار را بزدانید.

در این مرحله می توان از سیستم باد و مکش استفاده نمود. پس از خشک شدن با استفاده از غلتک، سطح را با پرایمر بتن PFEP-2168 و یا INDUFLOOR-IB-1240 پوشش داده و بعد از خشک شدن این لایه کلیه خلل و فرج سطح را با بتونه اپوکسی پر نمایند تا میزان مصرف پوشش اپوکسی در لایه نهایی کاهش یابد. در صورتی که پرایمر بتن کاملاً خشک شده باشد برای افزایش چسبندگی با استفاده از دستمال آغشته به استون، MEK و یا حلال T-950 سطح آن را تمیز نمایید.

■ شرایط محیطی اعمال :

درجه حرارت محیط در طی مراحل رنگ آمیزی بین ۵+ تا ۵۰+ درجه سانتی گراد باشد. همچنین دمای سطح باید حداقل ۳ درجه سانتی گراد بالاتر از نقطه شبنم بوده و درمقدار رطوبت محیط کمتر از ۸۵% باشد.

■ روش اعمال :

اجرا با استفاده از اسپری دو جزئی مجهز به المنت حرارتی تحت دما و فشار بالا (Dual feed high pressure airless spray/high temperature): جزء A تا دمای ۵±۶+ و جزء B تا دمای ۵±۵+ درجه سانتی گراد داده شود تا ویسکوزیته پوشش کاهش یابد و سپس عملیات اجرا صورت گیرد.

اجرا با استفاده از کاردک و لیسه: پس از آماده سازی سطح، ابتدا جزء A و جزء B هر یک با استفاده از همزن مناسب کاملاً همزده شود تا کاملاً یکنواخت شوند. سپس اجزاء رنگ را به نسبت اختلاط معین (مطابق بسته بندی) مخلوط نموده و کاملاً هم بزنیید تا یک ترکیب یکنواخت و یکدست حاصل شود. با توجه به متفاوت بودن رنگ دو جز، A و B مخلوط همزده شده باید کاملاً یکنواخت و همگن بوده و رگه های سفید یا سبز نداشته باشد.

پس از اتمام کار بلافاصله کلیه تجهیزات را با تینر اپوکسی T-950 شستشو دهید.