



Manufacturer of Industrial,
Protective, Marine Traffic, Automotive
& Decorative Paints



KRS-205

رنگ میانی اپوکسی پلی آمید

توضیحات و نحوه استفاده

بر پایه رزین اپوکسی و سخت کننده پلی آمید طراحی گردیده و به عنوان لایه میانی بر روی آستری مناسب مورد استفاده قرار می گیرد . استفاده از رزین اپوکسی در این رنگ سبب افزایش مقاومت در برابر نفوذ عوامل خوردنده بر روی سطح سازه و افزایش طول عمر و مقاومت بیشتر سیستم رنگ در برابر عوامل محیطی می گردد. این محصول با ایجاد فیلمی با چسبندگی مناسب، نقش لایه حدواسط، در یک سیستم کامل شامل سه لایه آستری، میانی و رویه را ایفا می کند. استفاده از این محصول در سیستم کامل رنگ آمیزی علاوه بر افزایش ضخامت کل، سبب کاهش هزینه های پروژه نیز می گردد.

خواص ویژه فیزیکی و شیمیایی

افزایش طول عمر و مقاومت بیشتر سیستم رنگ در برابر عوامل محیطی
چسبندگی بسیار خوب به لایه های آستری به دلیل به کار گیری رزین اپوکسی در فیلم رنگ

کاربرد

این رنگ به عنوان لایه میانی جهت رنگ آمیزی سطوح خارجی مخازن، خطوط لوله، ادوات نظامی ، تاسیسات و تجهیزات پالایشگاهی، نیروگاهی و پتروشیمی و ... مورد مصرف قرار می گیرد و سیستم کامل و سطح مورد نظر را در مقابل عوامل خوردنده و مواد خارجی مخصوصاً در آب و هوای صنعتی محافظت می نماید و در رنگ آمیزی کلیه سطوح بتونی، فولادی، سیمانی و ... کاربرد دارد.

زمان خشک شدن و اعمال لایه بعدی

زمان لازم برای اعمال لایه بعدی	25°C	35°
حداقل	12 ساعت	8 ساعت
حداکثر	72 ساعت	24 ساعت
زمان خشک شدن	25°C	35°
سطحی	1.5 ساعت<	1.5 ساعت<
عمقی	5 ساعت<	4 ساعت<
کامل	10 روز	7 روز

توجه ۱: مدت زمانهای ارائه شده در جداول فوق بر اساس رعایت ضخامت پیشنهادی (مندرج در جدول مشخصات فنی) و تهویه مناسب اعلام شده است . ضخامت بیشتر، تهویه نامناسب، رطوبت زیاد، دمای پایینتر و ... سبب افزایش یا کاهش زمان خشک شدن می گردد.
توجه ۲: برای اعمال لایه بعدی، سطح زیرین باید عاری از هرگونه آلودگی باشد . شرایط خاص محیطی و دمایی می تواند در حداکثر زمان مجاز اعمال لایه بعد، تغییر ایجاد نماید که در این صورت می بایست با کارشناسان مهندسی فروش شکبیا تبادل اطلاعات گردد.

مشخصات فنی محصول در دمای ۲۵°C

نوع رزین	اپوکسی
نوع هاردنر	پلی آمید
فام	سفید (در فام های دیگر نیز قابل ارائه است).
براقیت	نیمه براق
	ISO ۲۸۱۳



Factory: No727, Aven. Afra, Abas abad industrial state
Boostan Ave, Velenjak St, Tehran, IRAN



Phone: (+98)21-364 247 92-4
(+98)21-364 232 95-7



Manufacturer of Industrial,
Protective, Marine Traffic, Automotive
& Decorative Paints



	2 (A : رنگ ، B : سخت کننده)	تعداد اجزا
	A:B =75:25	نسبت اختلاط وزني
	A:B = 64:36	نسبت اختلاط حجمي
ISO ۹۵۱۴	<8 hr	زمان مجاز مصرف پس از اختلاط 2 جزء ۲۵°
	تبخیر حلال و واکنش شیمیایی	روش سخت شدن
ASTM D- ۲۳۶۹	% 65±2	درصد جامد وزني
ASTM D- ۲۶۹۷	% 46±2	درصد جامد حجمي (تئوری)
ASTM D- ۱۴۷۵	1/31 ±0/1 gr/cm ³	دانسیته
ASTM D-۱۱۸۶	50±5 μm	ضخامت پیشنهادی فیلم خشک
TUN ۹۰۱۱۵۷	9/2±0/4 m ² /L	پوشش تئوری با ضخامت پیشنهادی
	تینر شکبیا با کد 90005	حلال رقیق کننده
	459 gr/L	VOC (تئوری)

توجه ۱: تغییر مشخصات ارائه شده در جدول فوق، با توجه به تهیه مواد اولیه از منابع گوناگون و یا تغییر در فام رنگ، محتمل است. لذا جهت دریافت اطلاعات مطابق تولید روز، با کارشناسان مهندسی فروش شکبیا تبادل اطلاعات گردد.

توجه ۲: داده های مندرج در جدول فوق، در دمای ۲۵° سانتیگراد اندازه گیری شده و تغییرات دما سبب ایجاد تفاوت در داده ها می گردد.

توجه ۳: میزان پوشش بر اساس فرمولاسیون و به صورت تئوری محاسبه گردیده است، لذا بر اساس شرایط و نحوه اعمال، مهارت مجری، نوع ابزار رنگ آمیزی، شکل سازه، ارتفاع و ... میزان مصرف عملی تغییر خواهد کرد.

توجه ۴: مشخصات فنی با به کارگیری حلال پیشنهادی شکبیا ارائه گردیده و مسئولیت استفاده از انواع دیگر حلال، به عهده مصرف کننده می باشد.

لایه های سازگار

این محصول با انواع لایه های میانی نقره ای غیرقابل نفوذ گشته و قابلیت اعمال رنگ رویه بر آن فراهم می شود. به عنوان لایه رویه یا میانی با انواع رنگ آستری مانند زینک فسفات اپوکسی سازگار است.

بهینه ترین روش آن است که مجموعه لایه ها از یک سازنده انتخاب شود. سیستم ارائه شده با توجه به شرایط محیطی قابلیت تغییر دارد. با توجه به تنوع شرایط و روشهای اعمال، جهت انتخاب سیستم رنگ آمیزی مناسب با کارشناسان مهندسی فروش شکبیا تبادل اطلاعات گردد.

آماده سازی سطح

سطح زیرآیند باید عاری از هرگونه آلودگی مانند چربی، روغن، گرد و غبار و رطوبت باشد (ISO 8504:1992). این مواد باعث کاهش شدید چسبندگی رنگ به سطح می گردد. عمل تمیز کاری باید توسط شوینده های مناسب انجام گیرد (SSPC-SP-1). در صورت اعمال این رنگ بر روی سطح رنگ آمیزی شده پس از گذشت زمان مجاز بین لایه ای، انجام عملیات آماده سازی مناسب شامل سایش و حلال شویی ضروری است. در صورتی که رنگ مستقیماً بر روی سطح اعمال شود، نخست باید آماده سازی مربوطه روی سطح مورد نظر انجام گیرد. نواحی آسیب دیده سطح نیز می بایست قبل از اعمال رنگ، مجدداً آماده سازی و رنگ آمیزی شود. در صورت رنگ آمیزی به صورت تک لایه بر سطوح فلزی از درجه استاندارد سوئدی 2 Sa معادل SSPC-SP-6 و یا عملیات تمیزکاری با دستگاههای دستی و از استاندارد SSPC-SP-3 و در صورت تمیز کاری دستی از استاندارد SSPC-2 استفاده شود.

توجه: روش مناسب آماده سازی، بر اساس نوع سطح زیرآیند، انتخاب می شود که در این خصوص می توان با کارشناسان مهندسی شکبیا تبادل اطلاعات نمود.



Manufacturer of Industrial,
Protective, Marine Traffic, Automotive
& Decorative Paints



توجه : رعایت حداکثر زمان مجاز رنگ آمیزی بین لایه ای که توسط سازنده تعیین می گردد، الزامیست (به جدول شماره 1 مراجعه نمایید). در صورت عدم رعایت فواصل زمانی مذکور، جهت کسب اطلاعات تکمیلی با کارشناسان مهندسی شکبیا مشاوره نمایید.

مراحل کار

پس از انجام عملیات آماده سازی سطح جزء اول (A) با یک همزن مناسب، کاملاً هم زده شود و سپس جز دوم (B) ، با رعایت نسبت اختلاط به آن افزوده شود و مخلوط دو جزء کاملاً هم زده شده تا یک ترکیب یکنواخت و یکدستی حاصل شود . جهت رقیق نمودن رنگ و تنظیم ویسکوزیته از تینر شکبیا 90005 استفاده شود. تینر به تدریج اضافه شده و مخلوط آنقدر هم زده شود ، تا یک ترکیب یکنواخت حاصل شود . جهت اعمال رنگ توجه به نکات زیر الزامی است:

- 1 . جهت حصول نتیجه مناسب پیشنهاد می گردد، پس از اختلاط دو جزء و قبل از اع مال به منظور واکنش شیمیایی اولیه، مخلوط را به مدت 10 دقیقه در ظرف نگهداری نموده و سپس تینر اضافه گردد.
- 2 . به عمر مفید رنگ پس از اختلاط دو جزء توجه کرده و میزان اختلاط با در نظر گرفتن سطح رنگ آمیزی انجام پذیرد.
- 3 . در محیط های بسته، تهویه هوا در خلال اعمال رنگ ضروری است.
- 4 . حرکت اسپری باید به صورت یکنواخت انجام شود . به نحوی که هر بار 50 % از سطح رنگ شده قبلی را بپوشاند در مورد زوایا و گوشه های سطح باید دقت کافی مبذول گردد.
- 5 . پیشنهاد می گردد جهت سطوح با مترآژ کم، عملیات رنگ آمیزی با قلم مو انجام شود.
- 6 . به رطوبت نسبی و دمای محیط در هنگام رنگ آمیزی باید توجه گردد.
- 7 . پس از اتمام کار، کلیه تجهیزات با تینر 90015-01 شکبیا شستشو داده شود.
- 8 . در صورت نیاز به اعمال لایه بعدی به حداقل و حداکثر فاصله زمانی مجاز جهت اعمال لایه های بعدی توجه شود.(جدول 1)

ویسکوزیته مناسب جهت اعمال

ابزار	DIN CUP ε
اسپری بدون هوا	25-40 ثانیه
اسپری با هوا	18-25 ثانیه
قلم مو	20-30 ثانیه
غلطک	20-30 ثانیه

توجه 1: اعداد مندرج در جدول فوق در دمای 25 درجه سانتیگراد محاسبه و ارائه گردیده است . لذا توجه داشته باشید که تغییر در دمای محیط و یا دمای رنگ، ویسکوزیته آن را افزایش یا کاهش خواهد داد.

توجه 2: میزان افزودن تینر جهت اعمال رنگ به عوامل متعددی همچون دمای رنگ، دمای محیط، ابزار اجرا و ... بستگی دارد و لذا می بایست در محاسبات کلیه موارد در نظر گرفته شود. جهت کسب اطلاعات تکمیلی با کارشناسان مهندسی شکبیا مشاوره نمایید.

شرایط محیط جهت اعمال رنگ

درجه حرارت محیط در طی مراحل رنگ آمیزی می بایست بین ۱۰ تا ۵۵ درجه سانتیگراد و همچنین درجه حرارت سطح بین ۵ تا ۵۰ درجه سانتیگراد باشد . دمای مطلوب رنگ نیز بین ۱۰ تا ۵۵ درجه سانتیگراد در نظر گرفته شود . برای جلوگیری از کندانس شدن رطوبت، درجه حرارت سطح می بایست ۳ درجه سانتیگراد بالاتر از نقطه شبنم محیط باشد . در محیطهای بسته هنگام رنگ آمیزی و همچنین در مدت زمان خشک شدن رنگ، استفاده از تهویه مناسب الزامی است . حتی المقدور از اعمال رنگ در ساعات اوج گرما و در زمان تابش مستقیم نور آفتاب خودداری شود.

وسایل و تجهیزات کار



Manufacturer of Industrial,
Protective, Marine Traffic, Automotive
& Decorative Paints



در اعمال به روش اسپری، استفاده از فیلتر روغن و مخزن رطوبت گیر الزامی است. تنظیم فشار و تغییر سر نازل با توجه به خواص فیزیکی و رئولوژیکی رنگ صورت می پذیرد.

روش اعمال	قابلیت استفاده	قطر نازل	فشار نازل
اسپری بدون هوا	مناسب	0/32 - 0/48 میلیمتر	> 2200 Psi
اسپری با هوا	مناسب	-	-
غلطک	مناسب	-	-
قلم مو	مناسب	-	-

نکات ایمنی

این محصول در شرایط صنعتی تنها با توجه به توصیه های ارائه شده در برگه ایمنی ماده (MSDS) قابل مصرف می باشد و در هنگام کار باید موارد ایمنی رعایت شود. این محصول قابل اشتعال بوده و باید دور از حرارت، جرقه و شعله نگهداری شود. در محیطهای بسته رعایت تهویه مناسب الزامی است. در صورت تماس با چشم باید آن را با آب سرد فراوان شستشو داده و به پزشک مراجعه نمود.

انبار داری

دوره انبار داری	6 ماه تحت شرایط استاندارد
نقطه اشتعال	25 °C
شرایط انبارداری	در محیط مسقف، خشک، به دور از تابش نور خورشید و در محدوده دمایی ۵-۴۰ درجه سانتیگراد و در ارتفاع بیش از ۱۵ سانتیمتر از سطح زمین (بر روی پالت) نگهداری شود. ایجاد تهویه مناسب پیشنهاد می گردد.

شرایط انبارداری

توجه: این محصول تنها در موارد مذکور در این برگه قابل مصرف می باشد و در صورت نیاز به استفاده از آن در شرایط و کاربردهای متفاوت، مشاوره با کارشناسان شرکت شیمیایی شکیبای الزامی بوده و در غیر این صورت مسئولیت به عهده مصرف کننده است. تمامی داده ها براساس شرایط کنترل شده آزمایشگاهی می باشد و احتمال تغییرات با توجه به شرایط محیطی وجود دارد. با توجه به این که هرگونه بهینه سازی در فرمولاسیون رنگ سبب تغییر داده ها می گردد، لذا جهت دسترسی به آخرین اطلاعات با کارشناسان شرکت شیمیایی شکیبای تماس گرفته شود. عواقب ناشی از مصرف تینرهای دیگر و یا رعایت نکردن نسبت اختلاط بر عهده شرکت شیمیایی شکیبای نمی باشد. مقدار پوشش ارائه شده بر اساس داده های تئوری بوده و با توجه به نوع رنگ، شرایط محیطی، نحوه اجرا، محل اعمال، شکل و سایز قطعه، عدم کنترل دقیق ضخامت، مهارت مجری و... پرت رنگ محاسبه و منظور می گردد.

اطلاعات ایمنی MSDS

ترکیب / اطلاعات اجزا

نام شیمیایی	CAS Number	S-phrase(s)	R-phrase(s)	غلظت (%)
زایلن	108-38-3	S24, S25, S29, S33	R52, R53, R20, R21, R22, R63	30-35
نرمال بوتانل	71-36-3	S24, S25, S29, S33	R52, R53, R20, R21, R22, R63	0-5

شناسایی خطرات

استنشاق، تماس با پوست و همچنین خوردن آن مضر می باشد. در صورت تماس با پوست ممکن است التهاب و یا آلرژی پوستی ایجاد کند. برای محیطهای آبی زیان آور است و در بلند مدت بر جانداران محیط آبی تاثیر منفی می گذارد.



Factory: No727, Aven. Afra, Abas abad industrial state
Boostan Ave, Velenjak St, Tehran, IRAN



Phone: (+98)21-364 247 92-4
(+98)21-364 232 95-7



Manufacturer of Industrial,
Protective, Marine Traffic, Automotive
& Decorative Paints



اقدامات احتیاطی و محافظتی و زیست محیطی

از تماس آن با پوست، چشم و لباس جلوگیری شود. بخارات و گرده های آن تنفس نشود. فرد می بایست دور از منبع احتراق بایستد و سیگار نکشد. از عینک ایمنی همراه با محافظ استفاده گردد. در صورت موجود نبودن تهویه کافی از وسایل تنفسی مناسب استفاده شود از لباس سرتاسر PVC چکمه های PVC و یا لاستیکی استفاده شود. ماده دور از منبع احتراق قرار گیرد. برای تماس های طولانی مدت، از تجهیزات تنفسی که کل صورت را می پوشاند، استفاده شود.

اقدامات کمک های اولیه

استنشاق: فرد به هوای آزاد منتقل شود. در صورتی که فرد نفس نکشد تنفس مصنوعی داده و به پزشک رسانده شود.
تماس با چشم: فوراً چشمها حداقل به مدت ۱۵ دقیقه با آب سرد فراوان شسته شده و در صورت سوزش چشم به پزشک مراجعه شود.
خوردن: فوراً مقداری آب به شخص داده شود و فرد را مجبور به استفراغ نکرده و به پزشک مراجعه شود. در صورت لزوم از اکسیژن یا تنفس مصنوعی استفاده شود.

اقدامات اطفای حریق

مواد خاموش کننده مناسب: اسپری آب، دی اکسید کربن، کف و پودرهای اطفاء. هرگز از جت آب پر فشار استفاده نشود.
وسایل ایمنی ویژه برای آتش نشان ها: می بایست لباس ویژه با ماسک مخصوص اکسیژن به تن کنند.

جابجایی و انبارداری

ماده دور از نوشیدنی ها و مواد غذایی نگهداری شود. ظروف، دور از گرما و نور مستقیم خورشید باشند. درب ظروف کاملاً بسته و در دمای بین ۵ تا ۴۰ درجه سانتیگراد نگهداری شود. بیش از ۳ پالت روی هم قرار نگیرد. از تهویه مناسب اطمینان حاصل شود.

Paint
Chameleon
for Professional Use Only



Factory: No727, Aven. Afra, Abbas abad industrial state
Boostan Ave, Velenjak St, Tehran, IRAN



Phone: (+98)21-364 247 92-4
(+98)21-364 232 95-7