



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



KRS-213

## آستري اپوكسي پلي آمين زينك كرومات- اكسيد آهن

### توضيحات و نحوه استفاده

بر پایه رزین اپوکسی و سخت کننده پلی آمین طراحی و فرموله گردیده است. این آستری کلیه خواص عمومی رزین های اپوکسی از قبیل چسبندگی عالی، دوام، سختی و خواص مح افظتی را دارا می باشد. به واسطه حضور رنگدانه های ضد خوردگی موجود در ترکیب رنگ (اکسید آهن و زینک کرومات (این آستر به نحو مؤثری از خوردگی سطح زیرین محافظت می نماید. از این آستری برای محافظت سطوحی که در شرایط آب و هوایی خورنده قراردارند استفاده می گردد. این محصول را می توان با دامنه وسیعی از سیستم های رنگ میانی و رویه به کار برد. نظر به این که پوشش های اپوکسی در مجاورت تابش نور مستقیم خورشید تمایل به گچی شدن دارند و این امر سبب کاهش چسبندگی بین لایه ای می شود، لازم است که در فاصله زمانی توصیه شده، لایه رویه از قبیل اپوکسی، پلی یورتان، اکریلیک، آلکید و ... بر روی آن اعمال شود. بدیهی است در صورت طولانی شدن فاصله زمانی اعمال رنگ رویه به منظور ایجاد چسبندگی بیشتر، باید سطح را به شکل مناسب آماده سازی نمود.

### خواص ویژه فیزیکی و شیمیایی

ایجاد سیستم پوششی ضد خوردگی به دلیل وجود رنگدانه زینک کرومات چسبندگی بسیار خوب به سایر لایه ها با به کار گیری رزین اپوکسی

### کاربرد

این محصول به عنوان لایه آستری برای پوشش سطوح فلزی از قبیل سازه های فلزی، سازه های دریایی غیر مغروق، خطوط لوله، مخازن، تأسیسات داخل و خارج ساختمان، تجهیزات پالایشگاهی و پتروشیمی در مجاورت محیط های خورنده استفاده می شود.

### زمان خشک شدن و اعمال لایه بعدی

زمان لازم برای اعمال لایه بعدی	25°C	35°C
حداقل	24 ساعت	12 ساعت
حداکثر	12 ماه	6 ماه
زمان خشک شدن	25°C	35°C
سطحی	1.5 ساعت <	1 ساعت <
عمقی	5 ساعت <	4 ساعت <
کامل	15 روز <	10 روز <

**توجه ۱:** مدت زمانهای ارائه شده در جدول 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 بعدی، تغییر ایجاد نماید که در این صورت می بایست با کارشناسان مهندسی فروش شکیبیا تبادل اطلاعات گردد.

### مشخصات فنی محصول در دمای ۲۵°C

نوع رزین	اپوکسی
نوع هاردنر	پلی آمین



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



فام	اخرایی	مات	ISO ۲۸۱۳
براقیت	۲ (A : رنگ ، B : سخت کننده)	A:B = 84:16	
تعداد اجزا	A:B = 74:26		
نسبت اختلاط وزنی	8 hrs <		ISO ۹۵۱۴
نسبت اختلاط حجمی	تبخیر حلال و واکنش اکسیداسیون		
زمان مجاز مصرف پس از اختلاط 2 جزء ۲۵°	75%±2		ASTM D- ۲۳۶۹
روش سخت شدن	52%±2		ASTM D- ۲۶۹۷
درصد جامد وزنی	1/46 ±0/1 gr/cm <sup>3</sup>		ASTM D- ۱۴۷۵
درصد جامد حجمی (تئوری)	70±5 μm		ASTM D-۱۱۸۶
دانسیتة	7/4±0/4 m <sup>2</sup> /L		TUN ۹۰۱۱۵۷
ضخامت پیشنهادی فیلم خشک	تینر شکبیا با کد 90005		
پوشش تئوری با ضخامت پیشنهادی	365 gr/L		
حلال رقیق کننده			
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 رنگ رویه و میانی اپوکسی، پلی یورتان، الکید، وینیلی و کلروکائوچو 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 زیر کار 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). جهت سطوح فولادی و آهنی سطح باید تا درجه استاندارد سوئدی Sa 2/1 معادل SSPC-SP-10 آماده سازی گردد. ذرات ناشی از سند بلاست باید زدوده شود. بلافاصله پس از آماده سازی جهت جلوگیری از زنگ زدن فولاد و یا آلوده شدن آن عمل رنگ آمیزی انجام گردد.

**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.

**توجه:** رعایت حداقل و 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.





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



## 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:
- 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 ده دقیقه در ظرف نگهداری نموده و سپس تینر اضافه گردد.
  - به عمر مفید رنگ پس از اختلاط دو جزء توجه کرده و میزان اختلاط با در نظر گرفتن سطح رنگ آمیزی انجام پذیرد.
  - در محیط های بسته، تهویه هوا در خلال اعمال رنگ ضروری است.
  - 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.
  - پیشنهاد می گردد جهت سطوح با مترای کم، عملیات رنگ آمیزی با قلم مو انجام شود.
  - به رطوبت نسبی و دمای محیط در هنگام رنگ آمیزی باید توجه گردد.
  - پس از اتمام کار، کلیه تجهیزات با تینر 90015-01 شکبیا شستشو داده شود.
  - در صورت نیاز 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	25-45 ثانیه
اسپری با هوا	18-25 ثانیه
قلم مو	30-20 ثانیه
غلطک	30-20 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

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.





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



فشار نازل	قطر نازل	قابلیت استفاده	روش اعمال
> 2200 Psi	0/38 - 0/53 میلیمتر	مناسب	اسپری بدون هوا
-	-	مناسب	اسپری با هوا
-	-	مناسب	غلطک
-	-	مناسب	قلم مو

### 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	110 °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 شکیبایم ضروری 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 شکیبایم تماس گرفته شود. عواقب ناشی از مصرف تینرهای دیگر و یا رعایت نکردن نسبت اختلاط بر عهده شرکت شیمیایی شکیبایم 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

غلظت (%)	R-phrase(s)	S-phrase(s)	CAS Number	نام شیمیایی
5-0	R52, R53, R20, R21, R22, R63	S24, S25, S29, S33	3-36-71	زایلن
25-20	R52, R53, R20, R21, R22, R63	S24, S25, S29, S33	3-38-108	بوتیل استات

### 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.

### اقدامات احتیاطی و محافظتی و زیست محیطی





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



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