



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



آستري الكيدي اكسيد سرب (سرنج) KRS-603

توضیحات و نحوه استفاده

بر پایه رزین آلکاید بلند روغن فرموله شده است و به عنوان آستري ضد خوردگي کاربرد بسیار گسترده اي بر روی سازه هاي فلزي دارد . وجود رنگدانه ضد خوردگي اکسيد سرب در این رنگ سبب میشود که نسبت به عوامل خوردگي مقاومت نسبتاً خوبی داشته و سطح فلز را در مقابل آنها محافظت نماید . استفاده از قلم مو به دلیل نفوذ بهتر رنگ در خلل و فرج سطح، چسبندگي را افزایش داده و در نتیجه کیفیت اجرا را بالا خواهد برد . در محیط هایی که گاز هاي سولفور وجود دارد ، احتمال تغییر رنگ از نارنجي به سیاه وجود دارد لذا مي بایست سریعاً توسط پوشش مناسبی رنگ آمیزی شود.

خواص ویژه فیزیکی و شیمیایی

سمي بودن به دلیل وجود ترکیبات سرب
مقاومت نسبتاً خوب نسبت به عوامل جوي با به کارگيري رنگدانه ضد خوردگي سرنج
چسبندگي مناسب به سطح زیرآیند و لایه هاي سازگار میانی و نهایی

کاربرد

این آستر کاربرد بسیار گسترده اي بر روی انواع سازه هاي فلزي از جمله قطعات ماشین آلات صنعتي، لوازم خانگي، اداری، سوله ها ، در و پنجره و ... که در محیطهای معمولی و نیمه صنعتي قرار دارند، را دارا می باشد . از اعمال رنگهای رویه و میانی بر پایه رزینهای الكيدي متوسط و یا کوتاه روغن بر این آستري خودداري گردد.

زمان خشك شدن و اعمال لایه بعدی

زمان لازم برای اعمال لایه بعدی	25°C	35°
حداقل	24 ساعت	-
حداکثر	4 هفته	-
زمان خشك شدن	25°C	35°
سطحی	1 ساعت <	45 دقیقه <
عمقی	4 ساعت <	3 ساعت <
کامل	14 روز <	10 روز <

توجه ۱: مدت زمانهای ارائه شده در جداول فوق بر اساس رعایت ضخامت پیشنهادی (مدرج در جدول مشخصات فنی) و تهویه مناسب اعلام شده است . ضخامت بیشتر، تهویه نامناسب، رطوبت زیاد، دمای پایینتر و ... سبب افزایش یا کاهش زمان خشك شدن می گردد.
توجه ۲: برای اعمال لایه بعدی، سطح زیرین باید عاری از هرگونه آلودگي 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 مهندسي فروش شکيبا تبادل اطلاعات گردد.

مشخصات فني محصول در دمای ۲۵°C

نوع رزین	آلکاید بلند روغن
نوع هاردنر	نارنجی



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



براقیت	مات	ISO ۲۸۱۳
تعداد اجزا	1 (A : رنگ ، B : سخت کننده)	
نسبت اختلاط وزنی	-	
نسبت اختلاط حجمی	-	
زمان مجاز مصرف پس از اختلاط 2 جزء ۲۵°	-	ISO ۹۵۱۴
روش سخت شدن	تبخیر حلال و اکسیداسیون در هوا	
درصد جامد وزنی	81%±2	ASTM D- ۲۳۶۹
درصد جامد حجمی (تئوری)	53%±2	ASTM D- ۲۶۹۷
دانسیته	1/90 ±0/1 gr/cm ³	ASTM D- ۱۴۷۵
ضخامت پیشنهادی فیلم خشک	70±5 μm	ASTM D-۱۱۸۶
پوشش تئوری با ضخامت پیشنهادی	7/5±0/4 m ² /L	TUN ۹۰۱۱۵۷
حلال رقیق کننده	تینر شکبیا با کد 90001	
VOC (تئوری)	361 gr/L	

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 رنگهای میانی و رویه الکیدی بلند روغن سازگار است. از اعمال رنگهای رویه و میانی بر پایه رزینهای دیگر بر این آستری خودداری گردد.

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 سوئی 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 ، رنگ را با يك همزن مناسب كاملا هم زده تا يكنواخت شود . جهت رقيق نمودن رنگ و تنظيم ويسكوزيته از تينر شكيبا 90003-03 استفاده شود . تينر به تدريج اضافه شده و مخلوط آنقدر هم زده شود تا يك تركيب يكنواخت حاصل شود . جهت اعمال رنگ توجه به نکات زیر الزامی است:

- 1 . در محيط هاي بسته، تهويه هوا در خلال اعمال رنگ ضروري و الزامی است.
- 2 . حرکت اسپري بايد به صورت يكنواخت انجام شود . به نحوي که هر بار 50 % از سطح رنگ شده قبلي را بپوشاند . در مورد زوايا و گوشه هاي سطح بايد دقت کافي مبذول گردد.
- 3 . به رطوبت نسبي و دماي محيط در هنگام رنگ آميزي بايد توجه گردد
- 4 . پيشنهاد مي گردد جهت سطوح با مترآژ کم، عملیات رنگ آميزي با قلم مو انجام شود.
- 5 . پس از اتمام کار، کليه تجهيزات با تينر 90015-01 شكيبا شستشو داده شود.
- 6 . در صورت نیاز به اعمال لايه بعدي به حداقل و حداکثر فاصله زماني مجاز جهت اعمال لايه هاي بعدي توجه شود(جدول 1)

ويسكوزيته مناسب جهت اعمال

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

توجه 1: اعداد مندرج در جدول فوق در دماي 25 درجه سانتیگراد محاسبه و ارائه گردیده است . لذا توجه داشته باشید که تغيير در دماي محيط و يا دماي رنگ، ويسكوزيته آن را افزايش يا کاهش خواهد داد.

توجه 2: میزان افزودن تينر جهت اعمال رنگ به عوامل متعددي همچون دماي رنگ، دماي محيط، ابزار اجرا و ... بستگی دارد و لذا مي بايست در محاسبات کليه موارد در نظر گرفته شود. جهت کسب اطلاعات تکميلي با کارشناسان مهندسي شكيبا مشاوره نماييد.

شرایط محيط جهت اعمال رنگ

درجه حرارت محيط در طي مراحل رنگ آميزی مي بايست بين ۱۰ تا ۵۵ درجه سانتیگراد و همچنين درجه حرارت سطح بين ۵ تا ۵۰ درجه سانتیگراد باشد . دمای مطلوب رنگ نیز بين ۱۰ تا ۵۵ درجه سانتیگراد در نظر گرفته شود . برای جلو گیری از کندانس شدن رطوبت، درجه حرارت سطح مي بايست ۳ درجه سانتیگراد بالاتر از نقطه شبنم محيط باشد . در محيطهای بسته هنگام رنگ آميزی و همچنين در مدت زمان خشک شدن رنگ، استفاده از تهويه مناسب الزامي است . حتي المقدور از اعمال رنگ در ساعات اوج گرما و در زمان تابش مستقيم نور آفتاب خودداری شود.

وسایل و تجهيزات کار

در اعمال به روش اسپري، استفاده از فيلتر روغن و مخزن رطوبت گیر الزامي است. تنظيم فشار و تغيير سر نازل با توجه به خواص فيزيکي و رئولوژيکي رنگ صورت مي پذيرد.

روش اعمال	قابليت استفاده	قطر نازل	فشار نازل
اسپري بدون هوا	مناسب	0/38 – 0/53 ميلي متر	> 2200 Psi
اسپري با هوا	مناسب	-	-
غلطک	مناسب	-	-



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



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 محیط های 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	40 °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 کاربرد های متفاوت، مشاوره با کارشناسان شرکت شیمیایی شکیبآب آزمایشگاهی می باشد و احتمال تغییرات با توجه به شرایط محیطی وجود دارد. با توجه به این که تمامی داده ها براساس شرایط کنترل شده آزمایشگاهی می باشد و احتمال تغییر داده ها می گردد، لذا جهت دسترسی به آخرین اطلاعات با کارشناسان شرکت شیمیایی هرگونه بهینه سازی در فرمولاسیون رنگ سبب تغییر داده ها می گردد، لذا جهت دسترسی به آخرین اطلاعات با کارشناسان شرکت شیمیایی شکیبآب تماس گرفته شود. عواقب ناشی از مصرف تینر های دیگر و یا رعایت نکردن نسبت اختلاط بر عهده شرکت شیمیایی شکیبآب می 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 وایت اسپریت
17-21	R52, R53, R20, R21, R22, R63	S24, S25, S29, S33	8052-41-3	

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 محیط های آبی زیان آور است و در بلند مدت بر جانداران محیط آبی تاثیر منفی می گذارد.

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.



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





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



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 .



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

