



اطلاعات فنی رنگ

رنگهای سمباده ای هیبریدی

تعریف محصول

رنگهای پودری اپوکسی پلی استر(هیبریدی) به رنگهایی گفته می شود که بر پایه رزینهای اپوکسی پلی استر می باشند. رنگهای مذکور مورد مصرف داخلی دارند و با توجه به ساختار شیمیایی موجود برای استفاده در محیط بیرون که در معرض نور خورشید می باشند مناسب نبوده و در صورت استفاده برای اینگونه محیط ها در اثر گذشت زمان گچی شده و از بین خواهند رفت.

رنگ اپوکسی پلی استر سمباده ای که از نوع رنگهای هیبریدی است جزء رنگهای پودری خاص می باشند. رنگ پودری خاص به رنگهایی گفته می شود که دارای ظاهری متفاوت با رنگهای معمولی داشته که پس از خارج شدن از کوره طرح ها و شکل های گوناگونی ایجاد می کنند که این باعث زیبایی فیلم رنگ می گردد.

رنگ اپوکسی پلی استر سمباده ای صاف که از نوع رنگهای هیبریدی است دارای خواص مقاومتی مکانیکی و شیمیایی خوب می باشد.

موارد مصرف

رنگ مذکور کاربردهای وسیعی در زمینه های مختلف از قبیل صنایع رک، تجهیزات برق و کامپیوتر، مبلمان فلزی و غیره را دارا می باشد.

پارامترهای کمی و کیفی رنگ

ASTM D1186	60-70	ضخامت فیلم (میکرون)
ASTM D523	نیمه مات	نوع براقیت
ASTM D3359	۵B	خراش
ASTM D2794	120<	ضربه مستقیم (In -lb)
ASTM D۵۲۲	۰,۵	خمش
ASTM D2794	160<	ضربه غیر مستقیم (In -lb)
ASTM D5965	۱,۶	دانسیته gr/cm ³
ASTM B117	700HR	مقاومت در برابر نمک



آماده سازی سطح

رنگ اپوکسی پلی استر سمباده ای را می توان بر روی هر قطعه ای که قابلیت هدایت الکتریکی داشته باشد اعمال کرده ولی برای داشتن خواص فیزیکی و شیمیایی مناسب و نیز چسبندگی و ظاهر خوب، آماده سازی سطح قطعه امری الزامی می باشد. به همین دلیل توصیه می گردد که پس از چربیگیری مناسب و آبکشی با آب گرم حتماً سطح قطعات آهنی فسفاته و سطح قطعات آلومینیومی را کروماته نمود.

استیل		استیل گالوانیزه		آلومینیوم		عنوان	
	✓			✓		✓	چربی زدایی
		✓	✓	✓	✓	✓	کروماته
			✓	✓	✓	✓	Chrome free
	✓						فسفات آهن
✓	✓	✓	✓	✓			فسفات روی
✓	✓						سند پلاست
خارجی	داخلی	دگوراتیو	خارجی	داخلی	دگوراتیو	خارجی	داخلی

• برای قطعات فولادی و آهنی از زیرسازی فسفات روی یا فسفات آهن استفاده شود.

نحوه رنگ آمیزی

رنگ اپوکسی پلی استر سمباده ای بطریقه اسپری الکترواستاتیک کرونا مصرف می شود. برای مصرف این رنگ باید ولتاژ اسپری را در محدوده ۷۵-۵۵ کیلو ولت تنظیم نمود. ضمناً در صورتی که پودر هنگام اسپری کردن، چسبندگی خوبی به قطعه از خود نشان نداد، می توان با تغییر ولتاژ دستگاه، ولتاژ مناسب را پیدا کرد. این دسته از رنگ ها قابلیت تولید به صورت تریپو را نیز دارند.

پخت رنگ

رعایت دما و زمان دمای پخت مندرج در برگ ضمیمه این اطلاعات فنی و روی لیبل کارتن در بدست آوردن رنگی با دارا بودن شرایط مورد نظر از قبیل چسبندگی، براقیت و شکل های ظاهری نقش بسزایی دارد.

دمای قطعه (C°)

زمان (دقیقه)

۱۹۰

۱۵

۲۰۰

۱۰

۲۱۰

۸

پیشنهادی

زمان ذکر شده در بالا با زمان پخت رنگ متفاوت است بلکه منظور زمان پس از رسیدن قطعه به آن دما می باشد.

POOSHESH FAM

The First Producer Of
Powder Coating in Iran

اولین تولیدکننده
رنگ های پودری در ایران



توصیه ها و نکات مهم

- ۱- تنظیم نکردن دمای کوره و کم یا زیاد بودن ضخامت رنگ باعث ضعف در مقاومت های مکانیکی رنگ می شود.
- ۲- آماده سازی و شستشوی ناقص سطح و پخت ناکافی، باعث ضعیف شدن مقاومتهای شیمیایی و مکانیکی از قبیل چسبندگی رنگ می شود.
- ۳- بالا بودن دمای کوره باعث مات شدن رنگ می گردد.
- ۴- اشکال در دستگاه پاشش و تنظیم نبودن ولتاژ باعث پوشش ناکافی در سطح رنگ و مشهود بودن فلز می گردد.
- ۵- تمیز نکردن خط پاشش و گان و کابین قبل از استفاده از رنگ مذکور و آلوده بودن خط پاشش و کابین به رنگ غیر، پایین آمدن براقیت و اکلیلی شدن آن را در پی خواهد داشت.

نگهداری رنگ پودری

رنگ مذکور حتماً می بایست در شرایط خشک و خنک (دمای کمتر از ۳۰ درجه) نگهداری شود شده و از باز گذاشتن در کارتنهای پودر برای مدت طولانی نیز اجتناب شود. ضمناً حداکثر ۵ کارتن روی هم گذاشته شده کارتنها حتماً روی پالت قرار داده شود. در صورت رعایت شرایط نگهداری رنگ مذکور تا یکسال نیز ممکن می باشد.

توجه: نتایج بالا در شرایط آزمایشگاهی و بر روی ورقه آلومینیومی کروماته با ضخامت یک میلیمتر و آهن فسفات ۰/۷ میلیمتر بدست آمده است که البته قابل تغییر بوده و در صورت عدم رعایت شرایط عنوان شده، هیچگونه مسئولیتی متوجه این شرکت نمی باشد.