



اطلاعات فنی رنگ

رنگهای چرمی پلی استر

تعریف محصول

انواع رنگ پودری چرمی با کیفیت ممتاز سطوحی زیبا را بر روی قطعات به وجود می آورد. پوشش های چرمی در طیف های مختلف قابل تولید می باشد. این رنگ ها پوشش خوب و یکدستی را بر روی سطوح ایجاد می کند و مقاومت خوبی به لحاظ سایش، ضربه و خراش دارند. رنگهای پودری پلی استر به رنگهایی گفته می شود که بر پایه پلی استر می باشند. رنگهای مذکور با توجه به ساختار شیمیایی موجود برای استفاده در محیط های بیرونی که در معرض نور خورشید می باشند مناسب هستند. رنگ پلی استر چرمی 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.

موارد مصرف

رنگ پلی استر چرمی کاربردهای وسیعی در زمینه های مختلف از قبیل تابلو برق ها، در های آسانسور، تیر های چراغ برق و غیره را دارا می باشد.

پارامترهای کمی و کیفی رنگ

ASTM D1186	۱۰۰-۸۰	ضخامت فیلم (میکرون)
ASTM D523	براق	نوع براقیت
ASTM D2794	80<	ضربه مستقیم (In -lb)
ASTM D522	0.5	خمش
ASTM D2794	120<	ضربه غیر مستقیم (In -lb)
ASTM D5965	۱,۶-۱,۵	دانسیته gr/cm^3
ASTM B117	600HR	مقاومت در برابر مه نمک



آماده سازی سطح

رنگ پلی استر چرمی 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 فسفات و سطح قطعات آلو مینیومی را کروماته نمود .

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

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

نحوه رنگ آمیزی

رنگ پلی استر چرمی به طریقه اسپری الکترواستاتیک کرونا مصرف می شود. برای مصرف این رنگ باید ولتاژ اسپری را در محدوده ۷۵-۵۵ کیلو ولت تنظیم نمود. این دسته از رنگ ها قابلیت تولید به صورت تریبو را نیز دارند.

پخت رنگ

دمای پخت مندرج در روی لیبل روی کارتن و برگ ضمیمه، 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)	پیشنهادی
۱۹۰	۱۵	
۲۰۰	۱۰	
۲۱۰	۸	

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



توصیه‌ها و نکات مهم

- ۱- تمیز نکردن خط پاشش و گان و کابین با رنگ غیر چرمی (رنگهای صاف) باعث صاف شدن سطح رنگ صاف پس از پخت گشته و از حالت مورد نظر خارج می‌شود.
- ۲- میانگین ضخامت باید بالاتر از ۱۵۰ میکرون باشد و در صورت پایین بودن ضخامت رنگ باعث حفره دار و سوراخ شدن سطح فیلم رنگ می‌گردد.
- ۳- افزایش جریان بوسیله اصلاح سیم اتصال بدنه (ارت) و تقویت اتصال های قطعه به کابین پاشش و در صورت پایین بودن جریان الکتریسیته القای در کابین پاشش باعث حفره و سوراخ شدن نمونه می‌گردد.
- ۴- استفاده در دمای مناسب در پخت رنگ بسیار مهم است و در صورت پایین بودن دمای کوره، این مسئله باعث صاف شدن رنگ مذکور می‌گردد.

نگهداری رنگ پودری

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

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 نمی‌باشد.