

Steel Protect

پوشش محافظ یک جزئی برای سطوح فولادی

تعریف: این پوشش محافظ، حاوی رنگدانه های محافظ در برابر خوردگی و زنگ زدگی است و به صورت پوشش تک لایه در سطوح داخلی و نیز بصورت آستری برای سطوح خارجی قابل اجراست.

موارد مصرف: Steel Protect (سرعت خشک شدن معمولی) و Steel Protect ST (سرعت خشک شدن بیشتر) برای محافظت سازه های فولادی مانند سوله و اسکلت فلزی مناسب است. همچنین در ضخامت ۲۰ میکرون از آن برای محافظت موقت آرماتورهای انتظار در برابر خوردگی استفاده می شود. این ماده برای پوشش سطوح فلزی غوطه ور در آب مناسب نیست.

- فواید:**
- یک جزئی و آماده مصرف
 - سهولت استفاده و اجرای آسان
 - مقاوم در مقابل هوازگی
 - تحمل حرارت خشک تا حداکثر ۱۰۰°C
 - قابل اجرا توسط قلم مو، غلتک و پیستوله

مشخصات فنی: رنگ: آبی و خاکستری
نوع: پوشش آلکیدی با رنگدانه ضد خوردگی
بسته بندی: سطل های ۳۰ کیلوگرمی
دمای محیط و سطح در حین اجرا: حداقل ۵°C و حداکثر ۳۵°C
شرایط نگهداری: دور از انجماد و تابش مستقیم آفتاب ، در دمای بین ۵°C تا ۳۵°C نگهداری گردد.
مدت نگهداری: ۱۲ ماه پس از تولید، به شرط نگهداری مناسب در بسته بندی اولیه و باز نشده
میزان مصرف:

	وزن مخصوص تقریبی	درصد جامد تقریبی		ضخامت لایه (میکرون) با مصرف ۱۰۰ گرم		میزان مصرف برای فیلم نیمه خشک با ضخامت تقریبی	
		حجمی	وزنی	خشک	تر	Kg/m ²	میکرون
Steel Protect	۱/۳	۴۳	۶۴	۳۳	۷۷	۰/۱۸۰	۶۰
Steel Protect ST	۱/۳	۴۲	۶۲	۳۲	۷۶	۰/۱۸۵	۶۰

سیستم پوشش:

۱ تا ۲ لایه بر روی سطوح فولادی. برای پوشش مجدد می توان از خود این محصول یا سایر پوششهای تک جزئی بر پایه رزینهای مصنوعی استفاده کرد.

روش اجرا:

سطح باید عاری از روغن، گریس ، آلودگی و همچنین پوسته های نورد (لایه اکسید آهن ایجاد شده در فرایند نورد گرم) باشد . سطح باید تا رسیدن به درجه Sa 2.5 مطابق با ISO 12944-Part 4 سندبلاست شود.

Steel Protect بصورت آماده مصرف ارائه می شود و باید قبل از اجرا به خوبی هم زده شود. روش اجرا تأثیر به سزایی در بدست آوردن ظاهر و ضخامت یکنواخت دارد. اجرا با پیستوله معمولاً بهترین نتیجه را می دهد. ضخامت فیلم خشک مورد نظر معمولاً توسط ارلس یا قلم مو براحتی قابل دستیابی می باشد.

افزودن حلال به این ماده باعث کاهش مقاومت در برابر شره کردن می شود. در صورت اجرا با غلتک و در برخی موارد با قلم مو، برای رسیدن به ضخامت مورد نظر، اجرای لایه های اضافی لازم است. قبل از شروع عملیات نهایی رنگ آمیزی، اجرای یک نمونه آزمایشی برای اطمینان از حصول نتیجه دلخواه با روش اجرایی انتخاب شده توصیه می شود.

اسپری:

اسپری با فشار بالا با نازل ۱/۵-۲ میلیمتری در صورت لزوم، حداکثر تا ۵٪ وزن محصول، تینر اضافه کنید.

اسپری ارلس:

حداقل فشار ۱۵۰ بار و نازل ۰/۳۸ - ۰/۲۸ میلیمتر و زاویه پاشش ۷۵ تا ۸۰ درجه. در صورت لزوم، حداکثر تا ۵٪ وزن محصول، تینر اضافه کنید.

فاصله اجرا بین دو لایه:

بعد از خشک شدن تا درجه ۶ طبق استاندارد DIN 53150 طبق جدول زیر:

	ضخامت فیلم خشک	۵°C	۲۳°C	۴۰°C	۸۰°C
Steel Protect	۶۰ میکرون	۸ ساعت	۱/۵ ساعت	۳۰ دقیقه	۱۰ دقیقه
Steel Protect ST	۶۰ میکرون	۸ ساعت	۱ ساعت	۲۰ دقیقه	۷ دقیقه

خشک شدن نهایی:

تا چندین روز، بسته به ضخامت لایه و دمای محیط.

رقیق سازی و شستشوی وسایل:

تینر B برای Steel Protect

تینر S برای Steel Protect ST

دستورات ایمنی:

پیش بینی های ایمنی: در طول مدت استفاده در محیط های در بسته، چاهک ها، و غیره تهویه مناسب مورد نیاز است. اجرا باید دور از جوشکاری و آتش باشد. در اتاق هایی که روشنایی آنها کافی نیست استفاده از لامپ های ایمن مجاز است. لوازم مربوط به دستگاه تهویه باید ضد جرقه (Spark Proof) باشند.

مسائل زیست محیطی: مقادیر اضافی را در آب و یا خاک نریزید.

مسمومیت: غیر سمی است.

حمل و نقل: بی خطر

