



شرکت تولیدی

رنگ ژویان

(رزومه رنگ های صنعتی)



رزومه کاری شرکت رنگ سازی

شرکت تولیدی رنگ ژبوان با بیش از ۳۰ سال تجربه و ظرفیت تولید اسمی ۴۳۰۰ تن در سال با اختیار داشتن متخصصین کار آزموده و مشاورین متعدد و آزمایشگاه مجهز رنگ و رزین پوششهای صنعتی به همراه واحد توسعه و تحقیقات، در زمینه تولید انواع پوششهای ضد خوردگی، شامل انواع پوششهای اپوکسی پوششهای سیلیکون نظیر اتیل سیلیکات، وینیل، پلی اورتان، مقاوم به حرارت تا ۶۰۰ درجه، سیلیکون مودیفای، انواع پوششهای آلکیدی، اپوکسی کف پوشش های صنایع چوبی و انواع رنگهای ترافیکی می باشد. ضمناً شرکت رنگ ژبوان در پروژه های صنعتی و ترافیکی نظرات خود را به عنوان یک برنامه اجرایی برای مهندسان مشاور ارائه نموده و محصولات خود را منطبق با استانداردهای جهانی تولید می نماید و توانسته است در زمینه اجراء رنگهای صنعتی و ترافیکی با استفاده از کادری مجرب و ورزیده و با بهره گیری از بهترین و مدرن ترین ماشین آلات ترافیکی (گرم و سرد) به عنوان یک مجری موفق در پروژه های مختلف صنعتی و ترافیکی کشور حضور یابد.

خط مشی کیفیت شرکت تولیدی رنگ ژبوان

شرکت تولیدی رنگ ژبوان براساس چهار استاندارد اجباری برای واحد تولید انواع رنگ های صنعتی و پوشش های اپوکسی، آلکیدی، رابر، اکریلیک، سیلیکون، وینیلی، پلی اورتان، کوره ای، ورنی و تینرهای مربوط به رنگ های ترافیکی و ساختمانی خط مشی کیفیت خود را به شرح زیر اعلام میدارد:

۱. درک صحیح نیاز و انتظارات مشتریان و جلب رضایت آنان
۲. طراحی و ارائه محصول جدید مطابق خواست مشتریان
۳. الویت دادن به کیفیت محصولات تولیدی
۴. افزایش بهره وری تولید و کاهش مرجوعی
۵. ارتقاء آموزش و مهارت نیروی انسانی
۶. بهبود مستمر فعالیت ها و کیفیت محصولات

روانشناسی رنگ

رنگ ها در همه جا هستند. این به چه معنی است؟ چرا مردم در اتاقهای سبز بیشتر احساس آرامش میکنند؟ چرا وزنه برداران در سالن های ورزشی آبی رنگ نهایت تلاش خود را میکنند؟ رنگ ها در فرهنگ های مختلف اغلب معانی متفاوتی دارند و حتی در جوامع غربی معانی رنگهای مختلف پس از سال ها تغییر کرده است. ولی امروزه در آمریکا، محققان دریافته اند که موارد زیر بطور عام درست می باشند.

مشکی

مشکی رنگ سلطه و قدرت است. این رنگ برای مد پرطرفدار است چون شخص را لاغرتر نشان می دهد. همچنین نشان دهنده اطاعت و فرمانبرداری است، کشیش ها رنگ همچنین شیک و بادوام است. رنگ مشکی مشکی می پوشند تا اطاعت خود را از خداوند نشان دهند. بعضی از کارشناسان مد می گویند لباس مشکی پوشیدن برای زن به معنی فرمانبرداری از مرد است. لباس مشکی می تواند مقهور کننده باشد، یعنی کسی که لباس مشکی می پوشد منزوی یا شریر به نظر می رسد. شخصیت های منفی، مانند دراکولا هم، اغلب لباس مشکی می پوشند.

سفید

تازه عروسان سفید می پوشند تا مظهر معصومیت و پاکی باشند. رنگ سفید نور را منعکس می کند و رنگ تابستانی محسوب می شود. رنگ سفید برای دکوراسیون و مد پرطرفدار است چون یک رنگ روشن و ملایم است، و با همه چیز تناسب دارد. با وجود این، آلودگی روی رنگ سفید سریع مشخص می شود و به همین دلیل پاکیزه نگاهداشتن آن دشوارتر از سایر رنگهاست. پزشکان و پرستاران لباس سفید می پوشند که نشان دهنده استریل بودن (ضد عفونی شدگی) است.

قرمز

قرمز، پرشورترین و تندترین رنگ است که سبب سریعتر شدن ضربان قلب و تنفس می شود. قرمز همچنین رنگ عشق است. رنگ قرمز جلب توجه می کند و کسی که قرمز می پوشد ملیح تر به چشم می آید. چون قرمز رنگ تندی است، در مذاکرات و درگیری ها نمی تواند کمکی به مردم بکند. ماشین های قرمز اهداف مورد نظر دزد ها می باشند. معمولاً رنگ قرمز در دکوراسیون برای تاکید مورد استفاده قرار می گیرد. دکوراتورها بر این ایده اند که مبلمان قرمز محشر است چون جلب توجه می کند.

صورتی

صورتی که رویایی ترین رنگ است، آرامبخش تر است. تیمهای ورزشی گاهی اوقات رختکن تیمهای رقیب را صورتی رنگ میکنند چون تیم های رقیب روحیه شان تضعیف می شود.

آبی

آبی، رنگ آسمان و اقیانوس یکی از پرطرفدارترین رنگهاست. این رنگ مانند رنگ قرمز سبب عکس العمل متضاد می شود. آبی، رنگ صلح و آرامش است و سبب می شود بدن مواد شیمیایی آرامش بخش تولید کند، پس اغلب در اتاق خواب از این رنگ استفاده میشود. رنگ آبی می تواند سرد و یأس آور هم باشد. مشاوران مد توصیه می کنند در مصاحبه های شغلی رنگ آبی بپوشید چون رنگ آبی نشان دهنده وفاداری است. افراد در اتاقهای آبی فعال ترند. بررسی ها حاکی از آن است که وزنته برداران در سالنهای ورزشی آبی رنگ قادرند وزنه های سنگین را بلند کنند.

سبز

در حال حاضر پرطرفدارترین رنگ برای دکوراسیون سبز است که مظهر طبیعت است. برای چشم، سبز ملایم ترین رنگ است و می تواند قدرت دید را افزایش دهد. رنگ سبز نشاط آور و آرامش بخش است. مردم انتظار دارند افرادی که در تلویزیون ظاهر می شوند در اتاقهای سبز رنگ باشند تا آرامش یابند. بیمارستانها اغلب از رنگ سبز استفاده می کنند چون این رنگ به بیماران آرامش می دهد. در قرون وسطی پرندگان سبز رنگ بودند که مظهر باروری است سبز تیره مربوط به مردان و محافظه کارانه است و نشان دهنده ثروت است.

زرد

زرد آفتابی شاد جلب توجه می کند. با وجود اینکه یک رنگ خوش بینانه به حساب می آید، مردم در اتاقهای زرد رنگ بیشتر عصبانی می شوند و کودکان بیشتر گریه می کنند. رنگی که کمتر از سایر رنگها چشم را جذب می کند زرد است که اگر زیاد مورد استفاده قرار گیرد می تواند مقهور کننده باشد، رنگ زرد تمرکز را افزایش می دهد، بنابراین برای دفترچه های حقوقی مورد استفاده قرار می گیرد. همچنین متابولیسم (سوخت و ساز) را تسریع می کند.

ارغوانی

ارغوانی، رنگ سلطنتی نشانگر تجمل، ثروت و ظرافت است. این رنگ همچنین زنانه و رویایی است. با وجود این چون رنگ ارغوانی در طبیعت نادر است تصنعی به نظر می آید. قهوه ای یکدست، رنگ خاک است و در طبیعت فراوان است. هوای روشن نشان دهنده صداقت است درحالی که قهوه ای تیره شبیه چوب یا چرم است. قهوه ای همچنین می تواند غم انگیز و یأس آور باشد. مردان بیشتر تمایل دارند بگویند که قهوه ای یکی از رنگهای مورد علاقه آنهاست.

غذای فکری

با وجود اینکه آبی یکی از پرطرفدارترین رنگهاست کمتر از سایر رنگها اشتها آور است. غذای آبی در طبیعت نادر است. محققان تغذیه می گویند هنگامی که انسانها در جستجوی غذا بودند، دریافتند که از چیزهای فاسد و سمی دوری کنند، که اغلب به رنگ آبی، مشکی یا ارغوانی هستند. غذای آبی رنگ برای بررسی چیزهای مورد آزمایش بکار می روند، که سبب کم اشتهایی می شوند. برای غذا سبز، قهوه ای و قرمز پرطرفدارترین رنگها هستند. رنگ قرمز اغلب برای دکوراسیون رستوران مورد استفاده قرار می گیرد. چون اشتها آور است.

پوش رنگ روغنی آلکیدی ژیوان

پوش رنگ روغنی براق آلکیدی ژیوان بر اساس آخرین فرمولاسیون موجود در صنایع رنگسازی و سازگار با آب و هوای مناطق مختلف تهیه شده است. این پوش رنگ دارای زمان خشک شدن، دوام، چسبندگی و قدرت پوشاندگی مناسبی بوده و پایداری خوبی در برابر سایش و عوامل جوی از خود نشان می دهد. لذا جهت محیط‌های داخلی و خارجی و کلیه سطوح آهنی، چوبی، گچی، سیمانی، آجری و آردواز پیشنهاد می شود.

رنگ‌های روغنی شامل گروه‌های زیر می‌باشند :

- رنگ‌های روغنی براق

- رنگ روغنی مات

مزایا و معایب رنگ روغنی براق

از مزایای این نوع رنگ می‌توان گفت که این نوع رنگ کاملاً براق بوده و دارای مقاومت و ماندگاری و پوشش زیاد بوده و بیشتر در بیرون ساختمان علی‌الخصوص بر روی آهن‌آلات مثل در و پنجره و نرده مورد استفاده قرار می‌گیرد. به علاوه این رنگ نور را بیشتر منعکس کرده و ایجاد روشنایی بیشتری در داخل اتاق‌ها می‌کند معایب استفاده از رنگ روغنی براق این است که موج و ایرادهای گچکاری را نشان می‌دهد.

- رنگ روغنی مات

مزایا و معایب رنگ روغنی مات

از مزیت این رنگ است که این نوع رنگ به علت مات بودن نور را منعکس نمی‌کند و به همین خاطر ایرادات گچکاری را تا حدودی نشان نمی‌دهد. معایب استفاده از رنگ روغنی مات این است که مثل رنگ براق صد در صد قابل شستشو نبوده و به راحتی نمی‌توان لکه های روی دیوار را پاک نمود و به همین خاطر جاهای که دستمال کشیده شده دقیقاً معلوم می‌باشد.

مواد تشکیل دهنده رنگ روغنی

در این نوع رنگ‌ها، رنگ دانه را در یک روغن خشک شونده که استر گلیسرین با اسیدهای چرب نظیر اسیدهای و یا لینولنیک می‌باشد حل می‌کنند. این روغن‌ها در هوا اکسید شده و لایه‌ای سخت مقاوم و محافظ تشکیل می‌دهند که از نفوذ آب در رنگ دانه جلوگیری می‌کنند.

خشک کننده :

یکی از اجزای رنگ‌های روغنی است که در حقیقت نقش کاتالیزور در تسریع اکسیداسیون و خشک شدن رنگ‌ها را دارد و معمولاً مخلوطی از اکسیدهای سرب، کلسیم و کبالت بصورت استر مصرف می‌شود. رنگ‌های روغنی به وسیله تینر روغنی رقیق می‌شوند و رنگ‌ها هوا خشک هستند این رنگ‌ها در دو نوع مات و براق به بازار عرضه می‌شوند و قابل استفاده با قلم مو، پیستوله و غلتک می‌باشند رنگ‌های روغنی ۲۴ ساعت زمان لازم دارند تا به طور نهایی خشک شوند و برای خشک شدن سطحی در حدود ۴ تا ۶ ساعت زمان لازم است. البته دمای هوا تاثیر زیادی دارد.

مشخصات فنی رنگ روغنی براق

مشخصات فنی	در دمای ۲۵
پوشش تئوری	۱۰ - ۱۲ متر مربع در لیتر
زمان خشک شدن سطحی	حداکثر ۴ ساعت
زمان اعمال لایه بعدی	حداقل ۱۶ ساعت
براقیت	براق
نقطه اشتعال	۳۸ درجه سانتی گراد

طریقه مصرف

آماده سازی سطح

سطح مورد نظر را از هرگونه آلودگی و چربی پاک کرده و تا خشک شدن کامل آن صبر نمایید. پوسته‌های رنگ‌های قدیمی بایستی از سطح زوده شده و سطحی صاف بدست آید (بنا بر ضرورت، جهت از بین بردن رنگهای قبلی می‌توان از سنباده استفاده کرد). در صورتیکه سطح شوره زده باشد، باید حتماً با استفاده از برس تمیز گردد. سطوح فلزی می‌بایستی از هرگونه زنگ زدگی و براده، عاری گردند.

روش مصرف

۱. پوشش رنگ روغنی براق آلکیدی ژئوان را با مقدار مناسب تینر رقیق نموده و بر روی سطح اعمال نمایید. میزان اختلاط تینر به پوشش رنگ بستگی به درجه حرارت محیط، سطح زیر کار و نیز وسیله رنگ آمیزی دارد. ولی در شرایط نرمال رنگ آمیزی، میزان اختلاط تینر به پوشش رنگ بر حسب درصد وزنی، با قلم مو ۳۰٪ - ۲۵٪، غلتک ۲۵٪ - ۲۰٪ و با پیستوله ۳۵٪ - ۳۰٪ می‌باشد.

۲. اعمال پوشش رنگ در دمای محیط بالای ۱۰ درجه سانتیگراد، دمای سطح ۳ درجه بالاتر از نقطه شبنم و رطوبت کمتر از ۸۰ درصد توصیه می‌شود. نکات ایمنی و شرایط نگهداری محتویات ظرف را در محیط خشک، خنک و دور از نور مستقیم خورشید و با تهویه مناسب نگهداری نمایید. بعد از مصرف، درب ظرف را محکم ببندید. بهترین زمان مصرف در صورت رعایت شرایط انبارداری مناسب تا ۵۰ ماه پس از تاریخ تولید می‌باشد. در هنگام اعمال پوشش رنگ، از تهویه و ماسک مناسب استفاده نموده و در صورت امکان درها و پنجره‌ها را باز بگذارید. دستها را پس از استفاده بشوئید. در صورت بلعیده شدن یا تماس با چشم (پس از شستشو با مقدار زیاد آب) به مراکز پزشکی مراجعه کنید.

دستورالعمل عمومی رنگهای آکیدی

برخی از رنگها نظیر اپوکسی ها و یا برخی از پلی اورتان ها از دو، سه جزء تشکیل شده اند (معمولاً جزء رنگ یا A، جزء هاردنر B)

این اجزا در زمان مصرف به نسبت معین که (نسبت اختلاط Mixing ratio) نامیده می شود با یکدیگر مخلوط می گردد. نسبت اختلاط توسط شرکت سازنده معین شده باید توجه نمود که اختلاط اجزاء باید دقیقاً مطابق نسبت وزنی یا حجمی مشخص شده انجام پذیرد. اعمال نظرات شخصی و هرگونه تغییر در این نسبت و یا اختلاط اجزاء به طور چشمگیری و یا حدسی باعث کاهش چشمگیری در کیفیت رنگ شده و کیفیت رنگ را از گارانتی این شرکت خارج می نماید.

نحوه اختلاط اجزاء

پس از باز شدن درب قوطی جزء رنگ A آن را با میکسر مناسب مخلوط کرده تا یکنواخت شود. سپس به آرامی و در حال اختلاط جزء هاردنر B را اضافه کرده و اختلاط ادامه می یابد تا مخلوطی کاملاً همگن حاصل شود. اختلاط را می توان با میکسرهای مناسب نظیر دریل های برقی یا بادی انجام داد. در مورد استرهای غنی از روی اتیل سیلیکات باید همواره جزء پودر به جز مایع اضافه شود. اضافه کردن جزء مایع به پودر باعث فلوکوله شدن پودر خواهد شد.

زمان تعویق قبل از اعمال

در صورت لزوم پس از اسپری شدن زمان معینی (زمان تعویق) این زمان توسط شرکت سازنده، رنگ ژئوان مشخص می گردد، زمان تعویق اهمیت زیادی در خواص رنگ داشته و توجه به آن مهم می باشد.

همگن کردن رنگ قبل از استفاده

رنگ به عنوان یک سوسپانسیون جامد در مایع تعریف می گردد که همگن نموده آن قبل از اعمال موجب یکنواخت شدن ترکیبات فیلم خشک پس از تشکیل فیلم می گردد. منظور از همگن بودن رنگ عدم وجود دو فاز بودن، عدم وجود پوسته و دلمه و رسوب در رنگ می باشد. یکنواخت نمودن پس از باز کردن درب قوطی رنگ و به کمک میکسرهای بادی یا برقی مجهز به همزن مناسب انجام می شود. به هیچ عنوان مخلوط کرن را با قلمو، تکه های چوب یا فلزوو... انجام ندهید.

در صورتی که رنگ قدیمی بوده و رسوب تقریباً فشرده ای داشته باشند ابتدا مقداری از مایع را در ظرف ریخته و رسوب را به کمک یک کاردک در حداقل مایع مخلوط کرده تا رسوب نرم شده و از حالت فشرده گی خارج شود پس از آن مایعی را که در ابتدا برداشته به آن اضافه نمودن و مجدداً مخلوط نمائید.

در رنگهایی که فام آنها در چندین پگمنت مختلف تشکیل شده، پس از باز کردن درب قوطی رنگ ممکن است فام روی ظرف با فام لایه های زیرین فرق داشته باشد این موضوع به دلیل اختلاف دانسیته پگمنتها در محمول آلی بوده و در صورتی که پس از اختلاط کاملاً همگن باشد موضوع مهمی به حساب نمی آید.

درجه حرارت محیط و در زمان اعمال

به طور کلی بهترین گسترده دمایی محیط اعمال رنگ ۳۵-۱۰ می باشد. اعمال رنگ در درجه حرارتهای کمتر از ۱۰ ممکن است منجر به پخت ناقص شده، تأخیر در زمان خشک شدن یا ضعیف شدن در همترازی گردد. اعمال رنگ در درجه حرارت های بیش از ۲۵ نیز ممکن است باعث پدیده خشک پاشیده شدن، ایجاد حباب و یا حفره در رنگ شود.

Pot lif با عمر مفید کاربردی

پس از اختلاط اجزاء با یکدیگر فقط معینی (عمر مفید کاربر Pot lif) می توان رنگ را اعمال نموده این زمان توسط شرکت سازنده رنگ مشخص میگردد. اعمال رنگ پس از اتمام عمر مفید کاربری باعث کاهش چشمگیری در خواص نظیر چسبندگی به زیر آیند، مقاومت های مکانیکی و شیمیای فیلم رنگ خواهی داد، باید دستورالعمل های سازنده مورد توجه قرار گیرد. در ضمن همواره مقدار مناسبی با هاردنر مخلوط شود تا در انتظار آن جهت اعمال بیش از عمر مفید کاربری نگردد.

رقیق کردن رنگ

بیشتر اوقات به منظور اعمال رنگ باید آن را با تینر رقیق نمود. نوع و میزان دقیق تینر باید مطابق نظر شرکت سازنده باشد. میزان تینر مناسب معمولاً به عنوان نسبت رقیق سازی مشخص می گردد این میزان نیز به درجه حرارت هوا بستگی داشته و تغییر در این نسبت باید با هماهنگی شرکت سازنده باشد. در مورد رنگ های تیکسوترپ، افزودن تینر باید به آرامی انجام شود چرا که این نوع رنگ ها ظاهر غلیظی داشته و ممکن است با رقیق شدن بیش از اندازه تیکسو تروپی آنها شکسته شده و زمان اعمال دچاره شره شوند.

رطوبت نسبی محیط

برخی از پوشش ها نظیر آستری غنی سیلیسکات و پلی اورتان های رطوبت پخت جهت کامل شدن پخت به رطوبت نسبی بالاتر از ۶۰٪ نیاز دارند. اما در مورد بیشتر رنگها (خصوصاً اپوکسی- پلی آمین ها) رطوبت بیشتر از ۷۰٪-۶۵٪ باعث پدیده مه گرفتگی و یا ضعف در چسبندگی به سطح زیر آیند می شود. درجه حرارت سطح زیر آیند در زمان اعمال باید حداقل ۳ بالاتر از نقطه شبنم باشد. در غیر اینصورت رطوبت موجود در محیط شبنم بر روی سطح کار ایجاد شده و باعث افت شدید چسبندگی رنگ می گردد. قبل از اعمال رنگ و نیز در حین فرایند اعمال باید رطوبت سطح و نیز رطوبت نسبی محیط مورد بررسی قرار گرفته و توسط پیمانکار و بازرس ثبت گردد. اعمال رنگ در هوای بارانی و یا برفی به هیچ عنوان توصیه نمی شود. (حتی در مورد رنگ های پایه آب و یا بدون حلال) باید توجه داشت که بارش باران بر روی سطوح تازه رنگ شده نیز باعث تخریب و یا تضعیف فیلم رنگ می شود. اعمال رنگ بلافاصله پس از باران نیز به دلیل بالا بودن میزان رطوبت نسبی محیط توصیه نمی شود.



نام محصول : پرایمر زینک فسفات آلکیدی

معرفی و کاربرد:

این پرایمر بر پایه رزین الکید و پیگمنت فسفات روی طراحی شده است. این محصول دوام بسیار خوب چسبندگی عالی و مقاومت در برابر رطوبت و نهایتاً حفاظت از خوردگی فلز آهن را به خوبی دارا بوده و استفاده از این پیگمنت، محافظت در برابر شرایط شدید خوردگی را تضمین می نماید. بنابراین به عنوان یک آستری ضد خوردگی در صنعت قابل استفاده است.

فام: به سفارش مشتری

Specification at 25°C	Results نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Color	سفید	فام
Weight solids (%)	۷۲ ± ۳	جامد وزنی (درصد)
Volume solide (%)	۴۳ ± ۳	جامد حجمی (درصد)
Density (gr/cm ³)	۱/۵۶ ± ۰/۰۵	دانسیته (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Wet film thickness (μ)	۱۱۵	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۵۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit)	۸/۶	میزان پوشش تئوری (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۴	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۶	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Min Interval time (hr)	۱۲	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان خشک شدن کامل (روز)

نام محصول: پرایمر زینک کرومات آلکیدی

معرفی و کاربرد:

این پرایمر بر پایه رزین الکید و پیگمنت کرومات روی طراحی شده و استفاده از این پیگمنت محافظت در برابر شرایط شدید خوردگی را تضمین می نماید. این محصول دوام بسیار خوب، چسبندگی عالی و مقاومت در برابر رطوبت و نهایتاً حفاظت از خوردگی فلز آهن را به خوبی دارا بوده و به عنوان یک آستری ضد خوردگی در صنعت قابل استفاده است.

فام: به سفارش مشتری (پودر زینک کرومات گردی زرد رنگ می باشد که محدودیت شیدی بوجود می آورد)

Specification at 25°C	Results	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Color	زرد	فام
Weight solids (%)	۷۵ ± ۳	جامد وزنی (درصد)
Volume solide (%)	۴۸ ± ۳	جامد حجمی (درصد)
Density (gr/cm ³)	۱/۶ ± ۰/۰۵	دانسیته (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Wet film thickness (μ)	۱۰۵	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۵۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit)	۹/۶	میزان پوشش تئوری (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۴	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۹	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Min Interval time (hr)	۱۲	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان خشک شدن کامل (روز)

نام محصول: واش پرایمر (دو جزئی)

معرفی و کاربرد:

این پرایمر سریع خشک شونده می باشد که با ضخامت کم اعمال می شود و عمدتاً بعنوان اولین لایه برای سطوح فولادی گالوانیزه و آلومینیوم برای افزایش چسبندگی لایه های بعدی بکار می رود.

فام: به سفارش مشتری (پودر زینک کرومات گردی زرد رنگ می باشد که محدودیت شیدی بوجود می آورد)

Specification at 25°C	Results	نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Weight solids A + B (%)	۲۱ ± ۲		جامد وزنی جزء A + B (درصد)
Volume solide A + B (%)	۱۵		جامد حجمی A + B (درصد)
Density A + B (gr/cm ³)	۰/۹۱ ± ۰/۰۵		دانسیتة جزء A + B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Wet film thickness (μ)	۱۰۰		ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۱۵		ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 15 μ dry film thickness	۱۰		میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک ۱۵ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (min)	حداکثر ۱۵		زمان خشک شدن سطحی (دقیقه)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱		زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداقل ۵		فرصت کاربری (ساعت)
Min Interval time (hr)	حداقل ۱ ساعت		زمان لازم برای بازپوشانی
	حداکثر ۳ روز		
Full cure (days)	۱		زمان خشک شدن کامل (روز)

نام محصول: پرایمر اپوکسی حلالی مخصوص مخازن آب آشامیدنی

معرفی و کاربرد:

این پرایمر دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی پلی آمید بهداشتی و با مواد اولیه موجود در بازار تهیه شده است. این پرایمر برای سطوح فلزی و بتنی مناسب و در برابر عوامل خورنده و اسید های ضعیف و قلیا مقاومت بسیار عالی دارد. براقیت بالا دوام و مقاومت در مقابل آب این محصولات نسبت به سایر پوششهای مشابه باعث شده است بطور وسیعی در مخازن آب آشامیدنی و لوله های آب از آن استفاده شود.

فام / براقیت: طبق سفارش / براق

Specification at 25°C	Results نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Color	سفید	فام
Weight solids A (%)	۷۸ ± ۳	درصد جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solids A+B(%)	۷۱ ± ۳	درصد جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Volume solide (%)	۵۶ ± ۳	درصد جامد حجمی (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۵ ± ۰/۰۵	دانسیتة جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A+B(gr/cm ³)	۱/۲ ± ۰/۰۵	دانسیتة جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mixo Ratio (wt)	A ₁ / B : 100 / 34	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (μ)	۳۱۰	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۱۷۵	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit)	۳/۲	میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک (۱۷۵ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۳ ساعت	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۶ ساعت	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر ۷ ساعت	فرصت کاربری (ساعت)
Full cure (days)	۷ روز	زمان خشک شدن کامل (روز)

نام محصول: پرایمر اپوکسی پلی آمید اخراپی

معرفی و کاربرد:

یک آستر ضد خوردگی دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی سخت شونده با پلی آمید و دارای پیگمنت اکسید آهن می باشد. این پوششها به عنوان آستری جهت سطوح فولادی به کار می رود و به دلیل مقاومت خوردگی خوب آن در محیطهای رطوبتی و مناطق دریایی، سطح فولاد را حفاظت می نماید و اغلب بوسیله پوشش رویه جهت مقاصد تزئینی یا حفاظتی مجدداً رنگ آمیزی می شوند.

فام / پراقت: طبق سفارش / براق

Specification at 25°C	Results	نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Weight solids A (%)	81 ± 3		جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solids A+B(%)	76 ± 3		جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Volume solids A+B(%)	60 ± 2		جامد حجمی A+B (درصد)
Density A (gr/cm ³)	1/68 ± 0/05		دانسیته جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A+B(gr/cm ³)	1/52 ± 0/05		دانسیته جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A ₁ : B ₁ = 5/1		نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (μ)	105		ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	60		ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 60 μ dry film thickness	10		میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک 60 میکرون (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر 3		زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر 18		زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر 7		فرصت کاربری (ساعت)
Min Recoat time (hr)	12		حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	7		زمان خشک شدن کامل (روز)

تکته مهم: پیش از باز پوشانی لازم است سطح عاری از هرگونه آلودگی، چربی، رطوبت باشد. در صورت منقضی شدن فرصت بازپوشانی، برای افزایش چسبندگی بین لایه ای، لازم است سطح را زبر و سپس با تینر مناسب شستشو نمایید.

نام محصول: پرایمر زینک کرومات اپوکسی

معرفی و کاربرد:

یک آستر ضد خوردگی دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی سخت شونده با پلی آمید و دارای پیگمنت کرومات روی می باشد. این پوششها به عنوان آستری جهت سطوح فولادی به کار رفته و اغلب بوسیله پوشش رویه جهت مقاصد تزئینی یا حفاظتی مجدداً رنگ آمیزی می شوند. این پوششها در قیاس با رنگهای روغنی الکیدی مقاومت بسیار عالی در برابر اغلب مواد خوردنده داشته و در مقابل انواع مواد شیمیایی (از قبیل اسیدها و بازها) و عوامل فرسایش پایداری دارند.

فام / پراکیت: طبق سفارش/ مات

Specification at 25°C	Results نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Weight solids A (%)	۸۰ ± ۳	جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solids A+B(%)	۷۵ ± ۳	جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Volume solids A+B(%)	۶۱ ± ۲	جامد حجمی A+B (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۶ ± ۰/۰۵	دانسیته جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A+B(gr/cm ³)	۱/۴۳ ± ۰/۰۵	دانسیته جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A/B : 5/1	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (μ)	۱۰۰	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۶۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 60 μ dry film thickness	۱۰/۲	میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک ۶۰ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۳	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۸	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر ۷	فرصت کاربری (ساعت)
Min Recoat time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Max Recoat time (hr)	۴۸	حداکثر فرصت بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان سخت شدن کامل (روز)

نکته مهم: پیش از باز پوشانی لازم است سطح عاری از هرگونه آلودگی، چربی، رطوبت باشد. در صورت منقضی شدن فرصت بازپوشانی، برای افزایش چسبندگی بین لایه ای، لازم است سطح را زبر و سپس با تینر مناسب شستشو نمایید.

نام محصول: پرایمر زینک فسفات اپوکسی پلی آمید

معرفی محصول: این محصول یک پرایمر ضد خوردگی دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی و هاردنر پلی آمید می باشد. این پرایمر به عنوان لایه اول در یک سیستم رنگ برای سطوح خارجی مخازن، اسکلت‌های فلزی، خطوط لوله کارخانجات شیمیایی، پالایشگاه ها و مناطق ساحلی کنار دریا مورد استفاده قرار می گیرند. پوشش‌های اپوکسی میانی و رویه اپوکسی و یا پلی اورتان را می توان به صورت یک لایه نهایی روی سطوح فلز دارای آستر بی به کار برد.

فام / براقیت: طبق سفارش / مات

Specification at 25°C	Results نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Color	سفید	فام
Weight solids A (%)	۷۸ ± ۳	درصد جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solids A + B (%)	۷۳ ± ۳	درصد جامد وزنی جزء A + B (درصد)
Volume solids A + B (%)	۶۰ ± ۲	درصد جامد حجمی A + B (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۶۸ ± ۰/۰۵	دانسیته جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A + B (gr/cm ³)	۱/۴۸ ± ۰/۰۵	دانسیته جزء A + B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	$\frac{A}{B} = \frac{100}{21}$	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (μ)	۱۱۰	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۶۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit)	۱۰	میزان پوشش تئوری (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۳	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۸	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر ۷	فرصت کاربری (ساعت)
Min Recoat time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Max Recoat time (hr)	۴۸	حداکثر فرصت بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان خشک شدن کامل (روز)

پرایمر زینک ریچ اپوکسی پلی آمید

این محصول از ترکیب رزین اپوکسی، پودر روی و سخت کننده پلی آمید فرموله شده و دارای خاصیت ضد خوردگی بالا است و لایه بسیار سختی را بر سطوح فلزی ایجاد می نماید و این مقاومت و پایداری پراساس سیستم حفاظت کاتدیک صورت می گیرد. این پوشش در اثر واکنش شیمیایی خشک شده و به عنوان محافظ در سازه های فلزی، مخازن صنعتی بکار می رود تا از خوردگی سطوح فلزی در شرایط جوی نامناسب و نقاط مرطوب جلوگیری نماید.

آسترز زینک ریچ اپوکسی دارای خواص ویژه ضد خوردگی بوده که عمدتاً ناشی از اثرات متقابل الکتروشیمیایی پیگمنت مذکور و سطوح فولادی (آهنی) است. درصد بالای این پیگمنت در آسترز فوق باعث می شود که یک قشر کامل از فلزی روی معلق در رنگ سطح مورد نظر را کاملاً بپوشاند. رنگ مذکور نسبتاً سریع خشک می شود و قشر خشک آن تا میزان ۱۰۰ میکرون توصیه می گردد.

خواص و اثرات رنگ اپوکسی زینک ریچ

- زیرسازی انواع پوشش ها و رنگ ها.
- پوشش اولیه بسیار مناسب برای سطوح فلزی.
- جلوگیری از خوردگی سطوح مورد اجرا.
- مقاومت خوب در برابر شرایط جوی، آب و سایش.
- قابل مصرف با گسترده وسیعی از رنگ های رویه.
- عملکرد خود در بدنه و عرشه کشی.
- چسبندگی عالی.
- پوشش های بعدی می تواند از جنس پلی یورتان یا اپوکسی باشد.

خواص و اثرات رنگ اپوکسی زینک ریچ

- رنگ آمیزی سازه های فلزی، سطوح خارجی مخازن و لوله ها.
- پالایشگاه ها، پتروشیمی ها، نیروگاه ها.
- در محیط های صنعتی و دریایی، بدنه و عرشه کشتی ها.
- تأسیسات تصفیه فاضلات و فرآیند های شیمیایی.
- سکوها و فراساحلی.

نام محصول: پرایمر زینک ریج اپوکسی پلی آمید

فام / براقیت: خاکستری / مات

Specification at 25°C	نتایج Results	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Weight solids A (%)	۹۳ ± ۲	جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solids A + B (%)	۹۰ ± ۲	جامد وزنی جزء A + B (درصد)
Volume solids A + B (%)	۶۷ ± ۲	جامد حجمی A + B (درصد)
Zinc content in dry film (%)	۹۰	یودر روی در فیلم خشک (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۲/۵۳ ± ۰/۰۵	دانسیتة جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A + B (gr/cm ³)	۲/۸ ± ۰/۰۵	دانسیتة جزء A + B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A/B: 10/1	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (μ)	۱۳۵	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۹۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 90 μ dry film thickness	۷/۵	میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک ۹۰ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۳	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۸	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر ۷	فرصت کاربری (ساعت)
Min Recoat time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Max Recoat time (hr)	۴۸	حداکثر فرصت بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان سخت شدن کامل (روز)

نکته مهم: در شرایط استاندارد (دمای ۲۵ درجه سانتی گراد) زمان لازم جهت انجام تست های مکانیکی پس از ۷ روز و شیمیایی (سالت اسپری، مقاومت در برابر رطوبت و مقاومت در برابر اسید و قلیا) پس از ۱۰ روز می باشد.

آستری های اتیل سیلیکات - پودر روی

رنگ آستری اتیل سیلیکات (غنی از روی) که براساس آخرین دستاوردهای علمی فنی و مطابق با جدیدترین استاندارد های بین المللی و ملی تهیه می گردد از طریق حفاظت کاتدیک مانند سدی در برابر خوردگی عمل می نماید. موارد مصرف آن کلیه تأسیسات نفتی و شناورها می باشد مقاومت های این رنگ مانند هر رنگ دیگر مربوط به ضعیف ترین جزء به کار رفته در فرمولاسیون رنگ می باشد که در این مورد پودر روی است و لذا از مقاومت های رطوبتی بسیار خوب، مقاومت در مقابل اشعه خورشید عالی و مقاومت در مقابل مواد نفتی و شیمیایی آلی بسیار مناسب و به لحاظ وجود فلز روی بصورت گرد در رنگ از مقاومت های اسیدی و بازی خوبی برخوردار می باشد (روی یک فلز آملوتر می باشد).

این محصول را می توان در بسیاری از موارد به عنوان لایه منفرد استفاده نمود ولی اعمال به لایه رنگ اپوکسی، کلروکائوچو، وینیلی و یا الکید بر روی آن عملی می باشد ضخامت های خشک این آستری در صورتیکه بعنوان SHOP PRIMERS باشد تا ۱۵ میکرون و در صورت استفاده به عنوان آستری ضد خوردگی جهت حفاظت کاتدیک حدود ۷۵ میکرون (خشک) می باشد.

فام / براقیت: خاکستری / مات

Specification at 25°C	Results	نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Weight solids A+B+C (%)	۸۵ ± ۳		جامد وزنی مخلوط سه جزء (درصد)
Volume solids A+B+C (%)	۵۹ ± ۲		جامد حجمی مخلوط سه جزء (درصد)
Zinc content in dry film (%)	۹۰		پودر روی در فیلم خشک (درصد)
Density A+B+C (gr/cm ³)	۲/۷ ± ۰/۱		دانسیتته مخلوط سه جزء (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Wet film thickness (μ)	۱۵۰		ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۷۵		ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 75 μ dry film thickness	۷/۹		میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک ۷۵ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (min)	حداکثر ۱۰		زمان خشک شدن سطحی (دقیقه)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۴		زمان خشک شدن عمقی (ساعت) (بستگی به رطوبت و دمای محیط دارد)
Pot life (hr)	حداکثر ۴		فرصت کاربری (ساعت)
Min Recoat time (hr)	۱۲		حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت) (بستگی به رطوبت و دمای محیط دارد)

نکات بسیار مهم: روش های اعمال مرسوم: اسپری بدون هوا، اسپری و جهت لکه گیری قلم مو رنگ باید هنگام مصرف بطور مستمر مخلوط شود. رنگ فوق باید تا قبل از استفاده به نحوی بسته بندی شده باشد که نفوذ هرگونه رطوبت به اجزاء آن غیر ممکن باشد. طول عمر این رنگ حدود ۴ ساعت می باشد لذا باید رعایت گردد. مصرف در شرایط اسیدی باید با عبور از فیلترهای مخصوص فاقد هرگونه آلودگی باشد.

نام محصول: میانی اپوکسی اکسید آهن MIO

معرفی محصول: این محصول دو جزئی از نوع اپوکسی های سخت شونده با پلی آمید هستند و جهت پوشش میانی در یک سیستم برای سطوح خارجی مخازن، اسکلهای فلزی، خطوط لوله کارخانجات شیمیایی، پالایشگاه ها، مناطق ساحلی کنار دریا و سطوح بتونی مورد استفاده باعث شده است مقاومت بسیار خوبی در برابر نفوذپذیری آب داشته باشد (MIO) قرار می گیرند. خاصیت ورقهای بودن پیگمنت مصرفی و از سوی دیگر بعلت سطح درخشان و زبر، در صورت استفاده بعنوان پوشش رویه، جلوه زیبایی روی سطح ایجاد می نمایند. در صورت نیاز می توان از پوششهای رویه اپوکسی یا پلی یورتان (باتوجه به شرایط محیط مورد استفاده) جهت ایجاد سطحی براق استفاده نمود.

فام / براقیت: طوسی / مات

Specification at 25°C	Results	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Weight solids A (%)	۸۱ ± ۳	جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solids A + B (%)	۷۵ ± ۳	جامد وزنی جزء A + B (درصد)
Volume solids A + B (%)	۶۰ ± ۲	درصد جامد حجمی (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۷۲ ± ۰/۰۵	دانسیته جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A + B (gr/cm ³)	۱/۵۲ ± ۰/۰۵	دانسیته جزء A + B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A/B: 4/1	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (μ)	۸۵	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۵۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 50 μ dry film thickness	۱۲	میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک ۵۰ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Pot life (hr)	حداکثر ۶	فرصت کاربردی (ساعت)
Touch dry (hr)	حداکثر ۳	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۲۴	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Min Recoat time (hr)	۱۲	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان خشک شدن کامل (روز)

نام محصول: رویه اپوکسی پلی آمید (براق)

معرفی محصول: این محصول برپایه رزین اپوکسی حلالی و هاردنر پلی آمید و از بهترین مواد اولیه بازار طراحی شده است. برای انواع سطوح بخصوص سطوح فولادی و بتنی بکار می‌رود. این محصول در صنعت، جهت لایه نهایی و در سیستم‌های رنگی پس از لایه پرایمر و میانی مورد استفاده قرار می‌گیرد. دوام چسبندگی و مقاومت بسیار عالی این محصول در برابر رطوبت و مواد خوردنده (اسیدهای ضعیف و قلیا) باعث شده است بطور وسیعی در صنایع مورد استفاده قرار گیرد.

فام / براقیت : طبق سفارش / براق

Specification at 25°C	Results نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Colour	سفید	فام
Weight solids A (%)	۷۴±۳	جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solide A+B (%)	۶۹±۳	جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Volume solide A+B (%)	۵۶±۲	جامد حجمی A+B (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۵۷±۰/۰۵	دانسیته جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A+B (gr/cm ³)	۱/۳۷±۰/۰۵	دانسیته جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A/B : 4/1	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (μ)	۱۰۰	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۵۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 50 μ dry film thickness	۱۰/۸	میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک ۵۰ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۳	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۸	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر ۷	فرصت کاربری (ساعت)
Min Recoat time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Max Recoat time (hr)	۴۸	حداکثر فرصت بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان سخت شدن کامل (روز)

نام محصول: رویه اپوکسی پلی آمید (نیمه براق)

معرفی محصول: این محصول بر پایه رزین اپوکسی حلالی و هاردنر پلی آمید و از بهترین مواد اولیه بازار طراحی شده است. بخصوص سطوح فولادی و بتنی بکار می‌رود. این محصول در صنعت، جهت لایه نهایی و در سیستم‌های رنگی پس از لایه پرایمر و میانی مورد استفاده قرار می‌گیرد. دوام، چسبندگی و مقاومت بسیار عالی این محصول در برابر رطوبت و مواد خوردنده (اسیدهای ضعیف و قلیا) باعث شده ایت بطور وسیعی در صنایع مورد استفاده قرار گیرد.

فام / براقیت: طبق سفارش / نیمه براق

Specification at 25°C	Results نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Colour	سفید	فام
Weight solids A (%)	۷۴±۳	جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solide A+B (%)	۶۹±۳	جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Volume solide A+B (%)	۵۶±۲	جامد حجمی A+B (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۵۷±۰/۰۵	دانسیتته جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A+B (gr/cm ³)	۱/۳۷±۰/۰۵	دانسیتته جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A/B : 4/1	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (μ)	۱۰۰	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۵۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 50 μ dry film thickness	۱۰/۸	میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک ۵۰ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۳	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۸	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر ۷	فرصت کاربردی (ساعت)
Min Recoat time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Max Recoat time (hr)	۴۸	حداکثر فرصت بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان سخت شدن کامل (روز)

نام محصول: رویه اپوکسی پلی آمید مات

معرفی محصول: این محصول بر پایه رزین اپوکسی حلالی و هاردنر پلی آمید و از بهترین مواد اولیه بازار طراحی شده است. برای انواع سطوح بخصوص سطوح فولادی و بتنی بکار می‌رود. این محصول در صنعت، جهت لایه نهایی و در سیستم‌های رنگی پس از لایه پرایمر و میانی مورد استفاده قرار می‌گیرد. دوام، چسبندگی و مقاومت بسیار عالی این محصول در برابر رطوبت و مواد خورنده (اسیدهای ضعیف و قلیا) باعث شده است بطور وسیعی در صنایع مورد استفاده قرار گیرد.

فام / براقیت: طبق سفارش / مات

Specification at 25°C	نتایج Results	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Colour	سفید	فام
Weight solids A (%)	۶۷±۳	جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solide A+B (%)	۶۴±۳	جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Volume solide A+B (%)	۵۰±۳	جامد حجمی A+B (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۴۴±۰/۰۵	دانسیته جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A+B (gr/cm ³)	۱/۳۲±۰/۰۵	دانسیته جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A ₁₀₀ : B ₁₈	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (μ)	۱۰۰	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۵۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 50 μ dry film thickness	۱۰	میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک ۵۰ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۳	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۸	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر ۷	فرصت کاربری (ساعت)
Min Recoat time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Max Recoat time (hr)	۴۸	حداکثر فرصت بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان سخت شدن کامل (روز)

نام محصول: رویه اپوکسی پلی آمید بهداشتی

معرفی محصول: این رنگ بر پایه اپوکسی بهداشتی پلی آمید با بهترین مواد اولیه موجود تهیه گردیده است و برای سطوح فلزی و بتنی با براقیت بالا پیشنهاد می گردد. این پوشش ها نسبت به سایر پوشش ها مقاومت بسیار عالی در برابر اغلب مواد خورنده داشته و در مقابل انواع مواد شیمیایی (از قبیل اسیدها و بازها) حلالها و عوامل فرسایش پایدارند. طیف وسیعی از سطوح مختلف با این گونه پوشش ها قابل حفاظت است. دارای مقاومت عالی در برابر آب جهت استفاده در لوله ها و مخازن آب آشامیدنی می باشد.

فام / براقیت : طبق سفارش / براق

Specification at 25°C	نتایج Results	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Shade	سفید	فام
Solid content by weight A (%)	۷۷±۳	جامد وزنی جزء A (درصد)
Solid content by weight A+B (%)	۷۲±۳	جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Solid content by volume (%)	۵۵±۳	درصد جامد حجمی (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۵۶±۰/۰۵	دانشیه جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A+B (gr/cm ³)	۱/۳۸±۰/۰۵	دانشیه جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A _۱ / B : 4 / 1	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (µ)	۹۰ - ۱۱۰	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (µ)	۵۰ - ۶۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit)	۹ - ۱۱	میزان پوشش تئوری (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۳	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۸	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر ۶	فرصت کاربری (ساعت)
Min Recoat time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Max Recoat time (hr)	۴۸	حداکثر فرصت بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان خشک شدن کامل (روز)

نام محصول: رویه اپوکسی حلالی مخصوص مخازن آب آشامیدنی

معرفی محصول: این محصول دو جزئی بر پایه رزین اپوکسی پلی آمید بهداشتی و با بهترین مواد اولیه موجود در بازار تهیه شده است. این و همینطور سطوح آهنی و بتنی مناسب بوده و در برابر عوامل خوردنده و اسیدهای ضعیف ALCO - محصول جهت اعمال بر روی پرایمر ۲۲۶۸ و قلیا مقاومت بسیار عالی دارد. براقیت بالا، دوام و مقاومت در مقابل آب این محصولات نسبت به سایر پوشش‌های مشابه باعث شده است بطور وسیعی در مخازن آب آشامیدنی و لوله‌های آب از آن استفاده شود.

فام / براقیت : طبق سفارش / مات

Specification at 25°C	Results	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Colour	سفید	فام
Weight solids A (%)	۶۷±۳	جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solids A+B (%)	۶۴±۳	جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Volume solids A+B (%)	۵۰±۳	جامد حجمی A+B (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۴۴±۰/۰۵	دانسیتة جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A+B (gr/cm ³)	۱/۳۲±۰/۰۵	دانسیتة جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A/B : 100/18	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Wet film thickness (μ)	۱۰۰	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۵۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 50 μ dry film thickness	۱۰	میزان پوشش تئوری برای ضخامت فیلم خشک ۵۰ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Touch dry (hr)	حداکثر ۳	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۸	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر ۷	فرصت کاربری (ساعت)
Min Recoat time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Max Recoat time (hr)	۴۸	حداکثر فرصت بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان سخت شدن کامل (روز)

نام محصول: رویه پلی اورتان براق دو جزبی

معرفی محصول: این محصول دوجزئی بر پایه رزین‌های پلی اورتان وهاردنر ایزوسیانات برای سطوح فلزی و بتنی طراحی شده است. این پوشش‌ها در قیاس با رنگهای روغنی آلكیدی مقاومت بسیار عالی در برابر اغلب مواد خورنده داشته و در مقابل انواع مواد شیمیایی (از قبیل اسیدهای ضعیف و بازها)، حلال‌ها و عوامل فرسایش پایداریند. طیف وسیعی از سطوح مختلف با این گونه پوششها قابل حفاظت است. به علت مقاومت بسیار خوب این پوشش در برابر نور UV عمدتاً برای محیط بیرونی توصیه می‌شوند.

فام / براقیت : طبق سفارش / براق

Specification at 25°C	نتایج Results	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Colour	سفید	فام
Weight solids A (%)	۶۵±۳	جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solids A+B (%)	۶۷±۳	جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Volume solids A+B (%)	۵۷±۳	جامد حجمی A+B (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۲ ± ۰/۰۵	دانسیته جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A+B (gr/cm ³)	۱/۲۵ ± ۰/۰۵	دانسیته جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A ₁ / B : 100/20	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Touch dry (hr)	حداکثر ۳ ساعت	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۲ ساعت	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	۶ ساعت	فرصت کاربری (ساعت)
Wet film thickness (μ)	۷۷	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۴۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 40 μ dry film thickness	۱۰ - ۱۳	میزان پوشش تنوری برای ضخامت فیلم خشک ۴۰ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Min Interval time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷	زمان خشک شدن کامل (روز)

نام محصول: رویه پلی اورتان نیمه براق دو جزئی

معرفی محصول: این محصول دوجزئی بر پایه رزینهای پلی اورتان وهادرتر ایزوسیانات برای سطوح فلزی و بتنی طراحی شده است. این پوششها در قیاس با رنگهای روغنی آلکیدی مقاومت بسیار عالی در برابر اغلب مواد خورنده داشته و در مقابل انواع مواد شیمیایی (از قبیل اسیدهای ضعیف و بازها)، حلالها و عوامل فرسایش پایداریند، طیف وسیعی از سطوح مختلف با این گونه پوششها قابل حفاظت است. به علت مقاومت بسیار خوب این پوشش در نورUV عمدتاً برای محیط بیرونی توصیه می‌شوند.

فام / براقیت: طبق سفارش / نیمه براق

Specification at 25°C	Results نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Colour	سفید	فام
Weight solids A (%)	۶۵±۳	جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solids A+B (%)	۶۲±۳	جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Volume solides A+B (%)	۵۵±۳	جامد حجمی A+B (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۳۳±۰/۰۵	دانسیته جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A + B (gr/cm ³)	۱/۲۷±۰/۰۵	دانسیته جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A ₁ /B : 100/15	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Touch dry (hr)	حداکثر ۲ ساعت	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۲ ساعت	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	۶	فرصت کاربری (ساعت)
Wet film thickness (μ)	۹۰	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۴۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 40 μ dry film thickness	۱۱	میزان پوشش تنوری برای ضخامت فیلم خشک ۴۰ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Min Intervel time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Full cure (days)	۷ روز	زمان سخت شدن کامل (روز)

نام محصول: رویه پلی اورتان مات دو جزئی

معرفی محصول: این محصول دو جزئی بر پایه رزین‌های پلی اورتان وهاردنر ایزوسیانات برای سطوح فلزی و بتونی طراحی شده است. این پوشش‌ها در قیاس با رنگ‌های روغنی آلکیدی مقاومت بسیار عالی در برابر اغلب مواد خورنده داشته و در مقابل انواع مواد شیمیایی (از قبیل اسیدهای ضعیف و بازها)، حلال‌ها و عوامل فرسایش پایداریند. طیف وسیعی از سطوح مختلف با این گونه پوشش‌ها قابل حفاظت است. به علت مقاومت بسیار خوب این پوشش در برابر نور UV عمدتاً برای محیط بیرونی توصیه می‌شوند.

فام / براقیت : مات

Specification at 25°C	Results نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Colour	سفید	فام
Weight solids A (%)	۶۷ ± ۳	جامد وزنی جزء A (درصد)
Weight solids A+B (%)	۶۳ ± ۳	جامد وزنی جزء A+B (درصد)
Volume solids A+B (%)	۵۰ ± ۳	جامد حجمی A+B (درصد)
Density A (gr/cm ³)	۱/۳۲ ± ۰/۰۵	دانسینه جزء A (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Density A+B (gr/cm ³)	۱/۲۷ ± ۰/۰۵	دانسینه جزء A+B (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Mix Ratio (wt)	A ₁ /B : 100/15	نسبت اختلاط وزنی دو جزء
Touch dry (hr)	حداکثر ۲ ساعت	زمان خشک شدن سطحی (ساعت)
Dry-through time (hr)	حداکثر ۱۶ ساعت	زمان خشک شدن عمقی (ساعت)
Pot life (hr)	حداکثر ۶ ساعت	فرصت کاربری (ساعت)
Min Interval time (hr)	۸	حداقل زمان لازم برای بازپوشانی (ساعت)
Wet film thickness (μ)	۱۱۰	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۹۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit) For 50 μ dry film thickness	۹	میزان پوشش تنوری برای ضخامت فیلم خشک ۵۰ میکرون (متر مربع بر لیتر)
Full cure (days)	۷ روز	زمان سخت شدن کامل (روز)

نام محصول: رنگ کوره ای براق

معرفی محصول : رنگ کوره‌ای براق به عنوان پوشش کوره‌ای بر روی ورقه‌های فولادی فسفاته شده به صورت یک سیستم تک پوشش به کار می‌روند. انعطاف پذیری عالی، چسبندگی بسیار خوب و حفظ رنگ و براقیت بسیار خوب از خصوصیات بارز این گونه پوشش‌هاست. رنگ کوره ای عمدتاً به منظور رنگ آمیزی قطعات فلزکاری شده، تجهیزات اداری لوازم خانگی فلزی مانند ماشین لباسشویی، اسباب و اثاثیه و ... پیشنهاد می‌شود.

فام : مشکی براق

Specification at 25°C	Results نتایج	مشخصات فنی در ۲۵ درجه سانتیگراد:
Weight solids (%)	۵۴±۳	جامد وزنی (درصد)
Weight solids (%)	۴۵±۳	جامد حجمی (درصد)
Density (gr/cm ³)	۱/۰۲±۳	دانسیته (گرم بر سانتیمتر مکعب)
Wet film thickness (μ)	۵۵ - ۶۵	ضخامت فیلم تر (میکرون)
Dry film thickness (μ)	۲۵ - ۳۰	ضخامت فیلم خشک (میکرون)
Theoretical spreading rate (m ² /lit)	۱۵ - ۱۸	میزان پوشش تئوری (متر مربع بر لیتر)
Baking time	۱۰ دقیقه در ۱۴۰ درجه سانتیگراد	زمان بخت
Flash off time (min)	۱۰	زمان انتظار (دقیقه)

رنگ اپوکسی کف

این روکشها که بصورت دو جزئی در دسترس قرار میگیرد متشکل از رزین های اپوکسی و سخت کننده های ترکیبی آمینی می باشند. سیستم های مذکور از لحاظ طبقه بندی در گروه سیستم های پوشش فاقد حلال جای دارد. حاصل اعمال دارای سطحی یکنواخت و نفوذ ناپذیر بوده و در فامهای مورد تقاضای مصرف کننده عرضه میگردد. ویسکوزیته این محصولات به نحوی تنظیم گردیده است که اعمال از طریق روشهای دستی میسر می باشد ولی با این وجود اعمال از طرف افراد با تجربه توصیه می شود. زیرا اگر چه شرکت ژیان با طراحی فرمولاسیون مناسب امکان ایجاد یک سطح صاف و هموژن را عملی ساخته است لیکن در صورت اعمال نامناسب علاوه بر تضعیف خصلتهای تزئیناتی محصول، مقاومت های طولانی مدت نسبت به عوامل خارجی از جمله مکانیکی و شیمیایی را دستخوش نقصان می نماید. از لحاظ خواص ظاهری و انواع کاربرد می توان بنا به درخواست مصرف کننده محصولاتی را در اختیار قرارداد که سطوح مناسب جهت ممانعت از سر خوردن و لغزندگی دارا باشد.

موارد استفاده:

روکش های فوق برای استفاده روی سطح بتونی از جمله کف سالنهای صنایع غذایی، دارویی، شیمیایی، ورزشی، پارکینگ ها، انبارها و به طور کلی تمام سطوح پر تردد که در آنها استانداردهای بهداشتی نیز لازم الاجرا باشد طراحی و تولید می گردد.

ویژگیها:

سطح:

یکنواخت

فام:

درشیدهای مختلف

مقاومتهای مکانیکی: بسیار خوب

مقاومت بسیار خوب در مقابل مواد قلیایی، انواع شوینده ها، اسیدهای رقیق غیر آلی، آب نمک و املاح مختلف و بسیاری از حلال های آبی
صافی سطح: صیقلی یا ضد لغزش - فاقد خصلت لکه پذیری (به آسانی قابل تمیز شدن است) - مقاوم در برابر انواع روغنهای صنعتی و گیاهی

آماده سازی سطح: جهت دستیابی به اهداف مورد نظر در اعمال این گونه پوششها از جمله حفاظت سطح پوشش داده شده بطور قطع لازم است چسبندگی عالی بین سطح و پوشش برقرار باشد و این نوع چسبندگی زمانی میسر خواهد بود که یک آماده سازی بسیار خوب قبل از اعمال صورت گیرد در غیر اینصورت بهترین محصول نیز نتایج قابل قبولی ارائه نخواهد کرد. سطوح بتونی موجود در برخی سالنها به روشی که به غلط مرسوم می باشد از طریق پاشش گرد سیمان (در خاتمه بتون ریزی) دارای سطحی به ظاهر صاف هستند. این نوع سطوح در لایه فوقانی از چسبندگی مناسبی به بتون اصلی برخوردار نمی باشد. لذا لازم است در صورت چنین وضعیتی آخرین لایه که قطر آن در محدوده میکروم می باشد برداشته شود. همین امر جهت سطوح بتونی آسیب دیده نیز صدق می کند پس از بر طرف کردن نقایص ازم است مناطق آلوده به مواد چربی روغن ها، املاح و مواد شیمیایی کاملاً پاکسازی شود. نظر به اینکه حتی بتون فاقد نقص نیز دارای سوراخهای مکنده فراوان می باشد. می بایست جهت پر کردن آنها از لایه اول که بصورت لایک شفاف عرضه می شود استفاده نمود همچنین این لاک می تواند خود به عنوان لایه چسبنده تا حدودی بتون را ترمیم کند.

مشخصات فنی :

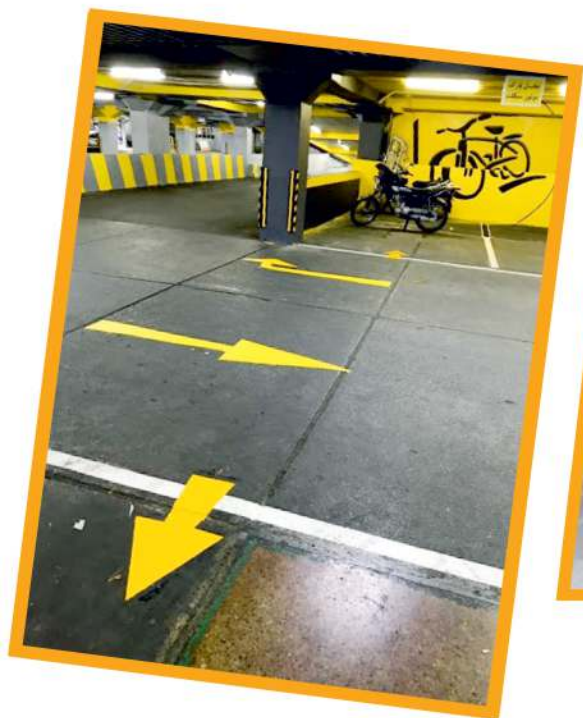
فام :	در کلیه فامهای دلخواه قابل عرضه می باشد.
ویسکوزیته اجزاء :	بصورت پیست خودرونده و دارای حالت تگروتروپیک در ۲۵ درجه سیلیسیوس
وزن مخصوص در ۲۵ درجه سیلیسیوس :	$2 / 01 \text{ g/cm}^3 : A 2/2 B \text{ g/cm}^3$
درصد مواد جامد :	۹۸
ضخامت اعمال :	براساس نیاز مصرف مننده تا ۲ میلی متر
درصد اختلاط :	۱ به ۴/۸
مقدار مصرف :	براساس ضخامت اعمال شده متفاوت است
طول عمر مخلوط :	در ۲۵ درجه سیلیسیوس حداکثر یک ساعت

سخت شدن در ۲۵ درجه سانتیگراد:

- ۱- خشک شدن سطحی ۵ ساعت
 - ۲- سخت شدن : حراقل ۲۴ ساعت (پس از آن می توان روی سطح راه رفت)
 - ۳- سخت شدن کامل : هفت روز (قابل بهره برداری)
- فاصله زمانی بین لایه ها : ۸-۱۲ ساعت

توصیه های لازم:

- ۱- اجزای A و B را کاملاً با هم مخلوط کرده و یقین حاصل نمایید که اختلاط کامل است در غیر اینصورت مقاومت لازم حاصل نخواهد گردید.
- ۲- در حرارتهای زیاد (خیلی بیشتر از ۲۰ درجه) و در دماهای کمتر از ۵ درجه اعمال نکنید.
- ۳- به دفعات و با مقادیر کم اجزاء را باهم مخلوط کرده و استفاده نمایید.
- ۴- استفاده از لاک دو جزئی اولیه الزامی است.
- ۵- در صورت نیاز جهت استفاده بر روی سطح غیر افقی (عمودی و یا با شیب تند) موضوع را با فروشنده مطرح کنید.
- ۶- در صورت نیاز به خط کشی یا علامت گذاری روی روکش اعمال شده موارد را با فروشنده در میان گذاشته تا لایه محافظ در اختیار قرار داده شود.
- ۷- در صورت کاربرد در مکانهای دارای نوسانات پرریودیک قابل توجه، با کارشناسان شرکت مشورت نمایید تا محصلی را با فاکتور انبساط خطی مناسب در اختیار قرار دهند.
- ۸- از هرگونه تماس با چشم و دهان و پوست خودداری نمایید لذا توصیه می شود در هنگام مصرف از دستکش و ماسک استفاده گردد و محیط مصرف دارای تهویه مناسب باشد.



Jivan Chemical industries

شرکت ژویان تولید کننده انواع تینرهای فوری، روغنی، کوره ای و صنعتی با بهترین مواد اولیه، متناسب با آب و هوای ایران است.

تینر یکی از اصلی ترین مواد در صنعت رنگ محسوب می شود به منظور رقیق کردن و رسیدن به غلظت مناسب استفاده میگردد. یک تینر خوب می تواند یک رنگ درجه دو را به مراتب مرغوب تر کند و یک تینر بد رنگ ممتاز را به لحاظ کیفیت پایین می آورد.

از این رو تهیه تینر مناسب بسیار حائز اهمیت است. همچنین مصارف دیگری همچون تمیز کردن و جرم گیری سطوح و برخی قطعات دارد تا رنگ چسبندگی بیشتری بر روی کار داشته باشد. قدرت حل کنندگی تینر و اعدادی که روی ظرف تینر است نشانگر میزان رقیق کنندگی رنگ است. تینری که قدرت حل کنندگی بیشتری داشته باشد با مقدار کمتری از آن می توان رنگ را رقیق کرد.

تینرهای روغنی بر پایه حلال های هیدروکربنی است و برای رقیق کردن رنگ های روغنی استفاده می گردد. تینرهای روغنی قدرت اشتغال کمتری نسبت به تینرهای دیگر دارند و معمولاً درصد اختلاط آنها $\frac{1}{4}$ است.

نکاتی که رعایت آنها در مورد تینر الزامی است:

- 1- در ظروف بسته نگهداری شود.
- 2- در صورت نگهداری به مقدار بالا حتماً در جاییکه تهیه هوای مناسب صورت میگیرد نگهداری شود.
- 3- از تخلیه تینر در چاه های فاضلاب جداً خودداری شود.
- 4- دور از حرارت و دسترس اطفال قرار گیرد.



تینر 2000

شرکت دیبا تینر ایران
تولید کننده انواع تینر های فوری
روغنی، کوره ای و صنعتی

این محصول در صنایع و مشاغل مختلف مورد استفاده قرار میگیرد. به خصوص در صنایع رنگرزی، چاپ و صنایع وابسته به رنگ. این تینر با داشتن خاصیت قوی در حل کردن اجزای روغنی و گرانول، باعث افزایش کیفیت رنگ و کاهش مصرف آن میگردد. همچنین در صنایع مختلف برای تمیز کردن سطوح و تجهیزات استفاده میگردد.



تینر (فوری) 10000

شرکت دیبا تینر ایران
تولید کننده انواع تینر های فوری
روغنی، کوره ای و صنعتی

این تینر با قدرت حل کنندگی بسیار بالا، برای رقیق کردن رنگ های غلیظ و تمیز کردن تجهیزات و سطوح مورد استفاده میگردد. این تینر به دلیل داشتن خاصیت قوی در حل کردن اجزای روغنی، باعث افزایش کیفیت رنگ و کاهش مصرف آن میگردد. همچنین در صنایع مختلف برای تمیز کردن سطوح و تجهیزات استفاده میگردد.



تینر (لوساید) 20000

شرکت دیبا تینر ایران
تولید کننده انواع تینر های فوری
روغنی، کوره ای و صنعتی

این تینر با داشتن خاصیت قوی در حل کردن اجزای روغنی و گرانول، باعث افزایش کیفیت رنگ و کاهش مصرف آن میگردد. همچنین در صنایع مختلف برای تمیز کردن سطوح و تجهیزات استفاده میگردد. این تینر به دلیل داشتن خاصیت قوی در حل کردن اجزای روغنی، باعث افزایش کیفیت رنگ و کاهش مصرف آن میگردد.

