

Technical Data Sheet

Epox-1392

(پوشش اپوکسی سرامیکی ضد خوردگی)

شرح محصول

یک سیستم پوشش با دمای بالا دو جزئی مقاوم در برابر آب، محلول آبی و هیدروکربن ها تا دمای 248 فارنهایت یا 120 درجه سانتیگراد که به طور خاص برای ارائه حفاظت در برابر خوردگی در سیستم آب / هیدروکربن آلوده به اسید، برای استفاده از تجهیزات اصلی یا وضعیت تعمیر استفاده می گردد.

کاربردها

هنگامی که محصول مخلوط شده و مطابق با دستورالعمل استفاده به کار رود، سیستم به طور ایده آل برای کاربرد در موارد زیر مناسب است.

پمپ های استخراج میعانات

بشکه های مبدل حرارتی

واحدهای اسکرابر

مخازن برگشتی میعانات گازی

جداکننده های نفت / گاز و نفت / آب

اتوکلاوها

اوپراتورها

واحد تقطیر

خصوصیات معمولی

مشخصات	رزین	هاردنر	مخلوط رزین و هاردنر
ظاهر	خمیر تیکسوتروپیک	مایع	مایع
رنگ	خاکستری تیره	سبز	خاکستری
چگالی (گرم بر سانتی متر مکعب)	2.3	0.95	2.1
ژل تایم در دمای 25 درجه سانتیگراد به ازای 100 گرم			30 دقیقه



نسبت اختلاط محصول

نسبت مخلوط محصول	بر حسب وزن
رزین	100
هاردنر	8

آماده سازی سطوح

استحکام و دوام یک اتصال باند شده به آماده سازی مناسب سطوحی که باید چسبانده شوند بستگی دارد. حداقل سطوح مفصلی باید با یک ماده چربی گیر خوب مانند استون، ایزوپروپانول (برای پلاستیک) یا سایر مواد چربی گیر اختصاصی تمیز شود تا همه آثار روغن، گریس و کثیفی از بین برود. هرگز نباید از رقیق کننده های الکلی، بنزینی یا رنگ با درجه پایین استفاده کرد. قوی ترین و بادوام ترین اتصالات با ساییدن مکانیکی یا حکاکی شیمیایی سطوح بدون چربی به دست می آیند. ساییدن باید با در مرحله چربی زدایی انجام شود.

دستورالعمل استفاده

1. جهت اطمینان از چسبندگی مولکولی موثر نکات ذیل رعایت گردد.

2. جهت پاکسازی سطوح فلزی از سند بلاست استفاده شود

آ. با برس زدن، آلودگی های شل را پاک کنید و با پارچه ای آغشته به (پاک کننده/چربی زدا) یا هر پاک کننده موثر دیگری که اثری باقی نمی گذارد، چربی زدایی کنید

ب یک ساینده را انتخاب کنید تا استاندارد لازم از تمیزی و حداقل عمق پروفیل 3 میل را بدست آورید. فقط از یک ساینده زاویه دار استفاده کنید.

ج برای دستیابی به استاندارد تمیزی زیر، سطح فلز را با سند بلاست تمیز کنید.

Iso 8501-1 sa 2 ½ سند بلاست بسیار کامل

د پس از سند بلاست، سطوح فلزی باید قبل از هر گونه اکسیداسیون سطح، پوشش داده شوند.



سطوح آلوده به نمک

میزان آلودگی به نمک بستر آماده شده بلافاصله قبل از اجرا باید کمتر از 20 میلی گرم بر متر مربع باشد.

سطوح فلزی که برای هر دوره ای در محلول نمک غوطه ور شده اند، به عنوان مثال. آب دریا، باید با استاندارد لازم سند بلاست شود، سپس قبل از سند بلاست و برس بعدی، آن ها را بشویید. ممکن است لازم باشد این فرآیند چندین بار تکرار شود تا به صورت تجاری در دسترس باشد که به حذف نمک کمک کرده و سرعت آن را افزایش می دهد.

2. جهت دریافت بهترین نتایج در زمان های ذیل چسب اعمال نشود.

آ. دما زیر 41 درجه سانتیگراد یا رطوبت نسبی بالای 90٪ نباشد.

ب. باران، برف، مه یا غبار وجود نداشته باشد.

ج. رطوبت روی سطح فلز وجود نداشته باشد.

د. محیط کار احتمالاً توسط روغن / گریس تجهیزات مجاور یا دود بخاری نفت سفید یا سیگار کشیدن آلوده شده است را پاکسازی نمایید.

2-1 محصول را مستقیماً روی سطح آماده شده با اپلیکاتور کاردک ارائه شده ما اعمال کنید.

2-2 قبل از انجام ترمیم لایه دوم، سطح قبلی محصول را با محلول شوینده گرم بشویید تا هرگونه کثیفی ایجاد شده از بین برود. با آب تمیز شستشو دهید و اجازه دهید تا خشک شود.

2-3 گریت بلاست برای ایجاد یک سطح مات و عاری از هرگونه براقیت با پروفیل هدف 1.5 میل مناسب است.

2-4 لایه دوم محصول را با رعایت ضخامت فیلم و میزان پوشش توصیه شده در ذیل اعمال کنید.



نرخ های پوشش

تعداد لایه های توصیه شده	2
ضخامت هدف لایه اول	18 میل (450 میکرون)
ضخامت هدف لایه دوم	18 میل (450 میکرون)
حداقل DFT کل	24 میل (600 میکرون)
حداکثر DFT کل	فقط با مقاومت در برابر افتادگی محدود می شود
نرخ پوشش لایه اول	10.4 فوت مربع (0.97 متر مربع) / کیلوگرم
نرخ پوشش لایه دوم	10.4 فوت مربع (0.97 متر مربع) / کیلوگرم
نرخ پوشش برای دستیابی به حداقل ضخامت توصیه شده سیستم	7.9 فوت مربع (0.73 متر مربع) / کیلوگرم

نرخ پوشش عملی

در عمل، عوامل زیادی بر نرخ پوشش واقعی به دست آمده تأثیر می گذارند. در سطوح ناهموار مانند فولاد حفره ای میزان پوشش عملی کاهش می یابد. استفاده در دمای پایین همچنین نرخ پوشش عملی را بیشتر کاهش می دهد.

شرایط پخت

دمای محیط	زمان تا بازرسی	زمان تا سرویس کامل	زمان تا پست کیور (در صورت نیاز)	
			خشک	مرطوب
68 F/ 20 C	12 ساعت	96 ساعت	12 ساعت	12 ساعت
86 F/ 30 C	5 ساعت	18 ساعت	12 ساعت	12 ساعت
104 F/ 40 C	3 ساعت	10 ساعت	12 ساعت	12 ساعت



تعمیر و نگهداری تجهیزات

قبل از خشک شدن باقیمانده چسب، تمام ابزارها را باید با آب گرم و صابون تمیز کنید. حذف زباله های پخته شده یک عملیات دشوار و زمان بر است. اگر از حلال هایی مانند استون برای تمیز کردن استفاده می شود، کارکنان باید اقدامات احتیاطی مناسب را انجام دهند و علاوه بر این، از تماس پوستی و چشمی خودداری کنند.

خواص مکانیکی محصول

Property	value	test method
Tensile shear		
Mild steel	2320 psi (16 mpa)	ASTM D1002
Pull of adhesion	2465 psi (17 mpa)	ASTM D4541
Abrasion cs-17 wheels	32.5 (mg/cycle)	ASTM D4060
Compressive strength	14793 psi (102 mpa)	ASTM D695
Tensile strength	4790 psi (33 mpa)	ASTM D638
Flexural strength	6960 psi (48 mpa)	ASTM D790
Hardness		
Shore D	84	ASTM D2240
Barcol hardness	40	ASTM D2583
Heat resistanc	-40C-230C	ASTM D648
Impact resist	25 j/m	ASTM D256



خواص شیمیایی محصول

خواص شیمیایی	مقاومت محصول	خواص شیمیایی	مقاومت محصول
روغن موتور	عالی	30٪ هیدروکسید سدیم	عالی
50٪ اسید سولفوریک	عالی	50٪ هیدروکسید کلسیم	عالی
اسید سولفوریک 30 درصد	عالی	20٪ هیدروکسید پتاسیم	عالی
اسید کلریدریک 37 درصد	عالی	20٪ هیدروکسید سدیم	عالی
اسید سیتریک 20 درصد	عالی	30٪ هیدروکسید سدیم	عالی
اسید لاکتیک 10٪	عالی	بنزین	عالی
سدیم هیدروکسید 10٪	عالی	تولون	عالی
هیدروکسید کلسیم 50٪	عالی	نفت خام	عالی

شرایط آزمایش: دمای 25 درجه سانتی گراد و رطوبت 50 درصد غوطه وری در محلول های شیمیایی مطابق استاندارد 04 – 896 D

امنیت و سلامت

چسب را باید در ظروف در بسته در دمای 25 درجه نگهداری کرد.

پس از استفاده از مواد، درب مواد باقیمانده را محکم ببندید.

قبل از استفاده از مواد روی سطح، مطمئن شوید که هیچ گرد و غبار، رطوبت یا رطوبت روی سطح وجود ندارد.

قبل از استفاده از مواد، سطح را از هرگونه چربی و کثیفی تمیز کنید.

هنگام استفاده از مواد از دستکش صنعتی و ماسک استفاده کنید.

