

Technical Data Sheet

Epox-3111

(پرایمر اپوکسی کامپوزیت به بتن و فلز)

شرح محصول

این محصول یک پرایمر اپوکسی دو جزئی است که برای اتصال پلاستیک های کامپوزیت به سازه های بتنی و فلزی استفاده می شود. چسبندگی بسیار بالا و مقاومت عالی در محیط های شیمیایی از ویژگی های این محصول می باشد. این محصول را می توان به صورت اسپری یا رول غلتکی استفاده کرد.

کاربردها

- کاربرد در مناطق با درجه حرارت بالا
- کاربردهای سایش و ضربه زیاد
- کاربرد در لایر بتنی
- کاربرد در فولادهای ضد زنگ، گالوانیزه، آلومینیوم
- کاربرد در کامپوزیت ها
- چسبندگی عالی به انواع زیرلایه ها
- استحکام باند بالا به بتن مرطوب
- مقاومت شیمیایی عالی
- زمان طولانی برای پوشش مجدد
- نفوذپذیری آب کم
- انعطاف پذیری خوب



خواص محصول

مشخصات	رزین	هاردنر	مخلوط رزین و هاردنر
ظاهر	شفاف	سبز	روشن
چگالی (گرم بر سانتی متر مکعب)	۱,۱۳	۱,۰۹	۱,۱
ویسکوزیته در ۲۵ درجه سانتیگراد	مایع	مایع	مایع
ژل تایم در دمای ۲۵ درجه سانتیگراد درازای مخلوط ۱۰۰ گرم			۲۰ دقیقه

نسبت اختلاط محصول

نسبت مخلوط محصول	بر حسب وزن
رزین	۱۰۰
هاردنر	۲۰

شرایط پخت

دمای بستر درجه سانتیگراد	۵	۵	۲۳	۴۰
خشک شدن با لمس سطح	۱۸ ساعت	۸ ساعت	۲۵ ساعت	۱ ساعت
خشک کن	۴۸ ساعت	۳۶ ساعت	۲۴ ساعت	۱۲ ساعت



آماده سازی سطح

کیفیت مورد نیاز آماده سازی سطح بسته به منطقه مورد استفاده، دوام مورد انتظار از مشخصات پروژه می تواند متفاوت باشد، هنگام آماده سازی سطوح جدید، سطوح از قبل پوشش داده شده یا پوشش های قدیمی باید حذف شوند، همه آلاینده هایی که می توانند به هم بچسبند مورد نیاز است. پوشش را مختل کنید، آن را بردارید و یک بستر سالم برای محصول بعدی آماده کنید.

سطح باید از نظر هیدروکربن ها و سایر آلاینده ها بررسی شود و در صورت وجود، با مواد شوینده قلیایی تمیز شود. ناحیه تحت درمان را قبل از خشک شدن با آب تازه بشویید. حلال های رنگ نباید برای چربی زدایی عمومی یا آماده سازی سطح استفاده شوند.

فرآیند آماده سازی

آماده سازی و پوشش سطح معمولاً باید پس از جوشکاری، چربی زدایی، حذف لبه های تیز، پاشش جوش و عملیات جوشکاری آغاز شود. مهم است که تمام کارهای داغ قبل از شروع پوشش شروع شود.

سطوح پوشش داده شده باید با روش های آماده سازی مکانیکی آماده شوند. روش های مناسب برای این عمل سنگ زنی با دیسک، شیب دستی یا برس زدن است. هنگام کار با ابزار ساینده باید از له شدن سطح فلز جلوگیری کرد. زیرا می تواند چسبندگی پوشش را کاهش دهد. سطح باید ناصاف و مات باشد. لایه های متوالی پوشش باید روی هر لایه همپوشانی داشته باشند و پوشش جدید باید همیشه به لایه موجود متصل شود.

اتصال به سطوح بتنی

برای چسباندن بتن باید حداقل ۲۸ روز از عمر آن گذشته باشد. استفاده از هر پوششی قبل از این زمان، احتمال جدا شدن پوشش را تا حد زیادی افزایش می دهد. رطوبت بتن باید قبل از اجرای پوشش بررسی شود و نباید بیش از ۵٪ باشد. بسترهای بتنی باید به صورت مکانیکی آماده شوند تا پایه ای تمیز، سالم و خشک بر جای بگذارند که بتوان روی آن یک سیستم پوشش اعمال کرد. بتن با نواحی ناسالم (حفره ها، حفره ها و سطوح شکننده) باید حذف شود.

مواد انتخاب شده برای سیستم پوشش بسیار مهم هستند زیرا اکثر پوشش ها برای چسبندگی مناسب نیاز به سطح خشک دارند. رطوبت موجود در بتن که از طریق منافذ بتن به سطح می رسد ممکن است از چسبندگی کافی پوشش جلوگیری کند. می توان از آب بسیار پرفشار برای حذف مایعات و آشکار کردن سوراخ ها و عیوب استفاده کرد. قبل از اعمال پوشش از خشک بودن بتن اطمینان حاصل کنید.

شرایط کار محصول

شرایط محیطی قابل قبول - قبل و حین استفاده

دمای هوا ۵- تا ۵۰ درجه سانتی گراد

دمای بستر ۵- تا ۶۰ درجه سانتی گراد

رطوبت نسبی 10 - 85 (RH) %

پوشش را فقط زمانی اعمال کنید که دمای بستر حداقل ۳ درجه سانتیگراد (۵ درجه فارنهایت) بالاتر از نقطه شبنم باشد.

- اگر بستر خیس است یا احتمال خیس شدن وجود دارد، پوشش را اعمال نکنید
- اگر آب و هوا به وضوح رو به وخامت است یا برای کاربرد یا پردازش نامطلوب است، پوشش را اعمال نکنید.
- پوشش را در شرایط باد شدید اعمال نکنید.

تضمین کیفیت

- قبل از شروع آماده سازی سطح، مطمئن شوید که تمام جوشکاری و سایر کارهای فلزی انجام شده است.
- از متعادل بودن تهویه نصب شده اطمینان حاصل کنید.
- قبل از اجرای پوشش از تهیه و انجام استاندارد سطح مورد نیاز اطمینان حاصل کنید.
- مطمئن شوید که شرایط آب و هوایی مطابق با توصیه ها باشد و در طول برنامه حفظ شود.
- اطمینان حاصل کنید که پوشش در هنگام پردازش تحت تأثیر باران یا عوامل دیگر قرار نگیرد.
- توجه داشته باشید که در گوشه ها، شکاف ها، لبه ها و سطوح محل اسپری پوشش کافی دارد، تفنگ را نمی توان طوری قرار داد که اسپری با زاویه ۹۰ درجه به سطح برخورد کند.
- توجه داشته باشید که پوشش بدون عیب، ناپیوستگی، مواد ساینده و سایر آلودگی ها باشد.



تعمیر و نگهداری تجهیزات

قبل از خشک شدن بقایای چسب، همه ابزارها را باید با آب گرم 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
Pull of adhesion		
3-5 mils steel/ dp grout	950 psi(6.5 mpa)	ASTM D4541
5-8 mils steel/ dp grout	1250 psi(8.6 mpa)	
3-5 mils steel/ hp grout	1150 psi(7.9 mpa)	
5-8 mils steel/ hp grout	1300 psi(9 mpa)	
3-5 mils steel/ sp grout	1350 psi(9.3 mpa)	
5-8 mils steel/ sp grout	1450 psi(10 mpa)	
concrete 3-5 mils	550 psi(3.8 mpa)	
concrete 3-5 mils	650 psi(4.5 mpa)	
Hardness 3-5 mils	75	ASTM D2240
Hardness 5-8 mils	86	ASTM D2240
Roller peel test	3.1	iso-4578

سلامت و امنیت

چسب را باید در ظروف در بسته در دمای ۲۵ 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.

