

## I.

### مشخصات محصول

نام رنگ: رنگهای نیمه مات هیبرید

پایه رنگ: هیبرید

شرایط پخت: ۱۹۰ درجه سانتیگراد بمدت پانزده دقیقه (برای کوره های صنعتی بدلیل افت دمای حدود ۲۰ درجه؛ تنظیم دمای ۲۲۰ درجه در نظر گرفته شود)

سیستم مناسب برای پاشش رنگ: کرونا

ظاهر رنگ: فاقد هر گونه حفره و علانم غیر طبیعی .

ضخامت مورد نیاز برای داشتن یک رنگ مطلوب: ۸۰-۱۰۰ میکرون (جهت حذف کلیه حفره ها و ایجاد سطح بسیار زیبا).

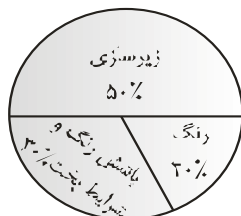
**تذکر ۱:** منظور از شرایط پخت عنوان شده این است که پس از رسیدن دمای قطعه به دمای مورد نیاز بمدت زمان عنوان شده در این دما باقی بماند تا پخت شود.

**تذکر ۲:** رنگ مذکور مخصوص قطعات فلزی بوده (قطعاتی که قابلیت انتقال بار الکتریکی را داشته باشد) و برای، رنگ آمیزی قطعات غیر فلزی توصیه نمی گردد.

**تذکر ۳:** زیر سازی قطعات و آماده سازی آنها قبل از رنگ آمیزی، جزو ضروریترین مراحل اعمال رنگ می باشد که در کیفیت نهایی (بویژه در مورد

چسبندگی رنگ به قطعه) رنگ اعمال شده بر روی قطعات تاثیر بسزائی دارد. لذا توصیه می گردد که برای زیر سازی قطعات خود اهمیت زیادی قائل شوید.

از منحنی روبرو پیروی نمایند.



**تذکر ۴:** در مورد رنگهای چکشی، بدلیل اینکه این رنگها از نظر مقاومت در برابر سایش به نسبت رنگهای معمولی از مقاومت کمتری برخوردار می باشند لذا برای بهبود مقاومت سایشی، استفاده از یک لایه لاک پلی استر بر روی این رنگها ضروری می باشد.

خاطر نشان می گردد که رنگهای چکشی شرکت ساحل رنگ بدلیل تغییرات اساسی در فرمولاسیون نسبت به رنگهای چکشی دیگر شرکت ها بالاترین مقاومت در برابر سایش و پاک شوندگی را دارا می باشد.

**تذکر ۵:** در مورد رنگهای تخصصی (منظور رنگهای با سطح غیر صاف مثل چکشی - چرمی و ...) استفاده از ضخامت بیشتر رنگ برای بدست آوردن طرح یکنواخت تر و زیباتر امری اجتناب پذیر می باشد

لازم بذکر است که نتایج حاصله در شرایط آزمایشگاهی و با تست رنگ بر روی پلیت آهنی با ضخامت ۷ میلیمتر حاصل گردیده است و لذا مصرف کننده این رنگ باید قبل از اعمال انبوه رنگ، آنرا در شرایط صنعتی و بروی قطعه تست (Test Plate) مورد تست و آزمایش قرار دهد وگرنه شرکت ساحل هیچگونه مسئولیتی در قبال رنگ بعهده نمی گیرد.

| نوع تست         | استاندارد             | واحد             | نتایج  | نوع تست    | استاندارد    | واحد | نتایج  |
|-----------------|-----------------------|------------------|--------|------------|--------------|------|--------|
| ضربه مستقیم     | ASTM D2794            | کیلوگرم-سانتیمتر | ۶۰     | سالت اسپری | ASTM T B117  | Hr   | > ۱۰۰۰ |
| ضربه غیر مستقیم | ASTM D2794            | کیلوگرم-سانتیمتر | ۶۰     | رطوبت      | DIN 50017-KK | Hr   | > ۱۰۰۰ |
| سختی مدادی      | Wolf-Wilborm Type 291 |                  | H-2H   | خمش        | ASTM D522    | mm   | ≥ ۱    |
| چسبندگی         | DIN 53151             |                  | Gt-0   |            |              |      |        |
| براقیت          | ASTM D523             | °                | 45+- 2 |            |              |      |        |

**تذکر ۶:** براقیت رنگهای غیر صاف قابل اندازه گیری نمی باشد.

**تذکر ۷:** با توجه به شرایط کلی فرمولاسیون رنگهای چکشی و چرمی، تست ضربه اینگونه رنگها حدود ۲۰٪ ضعیفتر از رنگهای معمولی میباشد.