

مطالب مندرج در این صفحه بدون مفاد نامه سربرگ و مطالب سایر صفحات فاقد اعتبار است .

گزارش فنی نمونه های ارسالی از شرکت پارسیفام مربوط به نامه شماره ۲۸۱۸-۳۱ مورخ ۷۹/۹/۱۲

* * * * *

الف : ویژگیهای ظاهری نمونه ها : جدول شماره ۱ نتایج حاصله را نشان می دهد.

آزمایش	استاندارد	پرایمر PF-4424 B	رنگ میانی PF-4212 A	رنگ رویه PF-4373 A
فام	-	طوسی تیره	نوک مدادی	طوسی روشن
ته نشینی Rate. No	ASTM D-869	No.4	No.2	No.8
دانه بندی μm	ASTM D-1210	40	>100	35
ویسکوزیته Poise	DIN 1342	>15	12	4.5
دانسیته رنگ gr/cm^3	ASTM D-1475	3.46	2.06	1.38
دانسیته رنگ و هاردنر gr/cm^3	ASTM D-1475	2.9 *	2	1.33

جدول شماره ۱

* درصد افزایش هاردنر ۷/۳ بوده است .

ب : آماده سازی و اعمال : کلیه موارد در جدول شماره ۲ منعکس شده است.

توضیحات	رنگ رویه PF-4373 A	رنگ میانی PF-4212 A	پرایمر PF-4424 B	آزمایش
معادل SP10 (استاندارد SSPC)	-	-	Sa2 $\frac{1}{2}$	زیر سازی ورقه های کربن استیل
	Air spray	Air spray	Air spray	روش اعمال رنگ
بدرخواست متقاضی برای پرایمر درصد هاردنر ۵/۷ نیز منظور گردید.	18.5	12	7.3	درصد هاردنر (وزنی)
	T411	T411	T 411	تینز مورد استفاده
	50-70	75 100 125	50-75	ضخامت پیشنهاد شده (میکرون)
	1-2	1 1-2 2-3	1	تعداد لایه های پیشنهاد شده
	72	24-48	48	فاصله لایه های اعمال شده (ساعت)
فیلم رنگ میانی بدلیل وجود Miox دارای زبری یکنواختی می باشد	مناسب	مناسب	مناسب	وضعیت فیلم های خشک ایجاد شده
در کاتالوگ ارسالی ۷ روز جهت Full curing در نظر گرفته شده است .	۹-۱۳	۱۳-۲۰	۱۵-۲۱	فاصله بین اعمال و آزمایش فیلم ها (روز)

جدول شماره ۲

مطلب مندرج در این صفحه بدون مفاد نام سربرگ و مطالب سایر صفحات فاقد اعتبار است .

ج : بررسی مقاومت مکانیکی فیلم های خشک : نتایج در جدول شماره ۳ نشان داده شده است .

lb.in	ضربه پذیری ASTM D-2794	Sec	سختی ASTM D-4366	چسبندگی ASTM D- 3359	ضخامت کل μm	ضخامت μm ASTM D-1186			تعداد لایه			نوع فیلم	
						رویه	میانی	پرایمر	رویه	میانی	پرایمر		
غیر مستقیم	مستقیم												
فاقد مقاومت	۲۰	۱۸۵		5B	۶۳	-	-	۶۳	-	-	۱	پرایمر با نسبت هاردنر ۵/۷	
"	۲۰	۱۲۳		5A	۱۵۷	-	۱۰۰	۵۷	-	۱	۱	پرایمر + میانی	
"	۲۰	۱۶۳		4-5A	۲۸۹	۸۳	۱۲۶	۸۰	۲	۲	۱	پرایمر + میانی + رویه	
"	۲۰	۱۸۳		5B	۵۱	-	-	۵۱	-	-	۱	پرایمر با نسبت هاردنر ۷/۳	
"	۲۰	۱۵۵		5B	۷۸	-	-	۷۸	-	-	۲	پرایمر با نسبت هاردنر ۷/۳	
"	۳۰	۱۲۵		5B	۱۰۵	-	۵۸	۴۷	-	۱	۱	پرایمر + میانی	
"	۲۰	۱۳۵		4-5A	۲۳۲	۷۱	۸۶	۷۵	۱	۱	۲	پرایمر + میانی + رویه	

جدول شماره ۳

د: بررسی مقاومت سیستم پوششی در محیط های خورنده :
 براساس درخواست شماره ۳۱-۲۹۷۶ مورخ ۳۱-۰۹-۱۳۹۲ آن شرکت صرفاً "نتایج بررسی کل سیستم پوششی (پرایمر + میانی + رویه) در محیط های رطوبت صدرصد (ASTM D-2247) و محفظه مه نمک (ASTM B-117) در جدول شماره ۴ آورده می شود.

مطلب مندرج در این صفحه بدون مفاد نام سربرگ و مطالب سایر صفحات فاقد اعتبار است.

نتیجه	مدت آزمایش	نوع محیط	ضخامت کل سیستم μm	ضخامت لایه ها		شماره ورقه
				μm	پرایمر	
<p>نمونه ها در طی مدت ۱۲۵۰، ۷۰۰، ۱۰۰۰ و ۱۲۵۰ ساعت مورد ارزیابی قرار گرفتند. هیچگونه عارضه قابل ملاحظه ای بر روی فیلم ها مشاهده نگردید. سطح فیلم در پایان آزمایش کنده شد. این کار با سختی صورت گرفت در سطح فلز نیز آثاری از خوردگی مشهود نبود.</p> <p>چسبندگی فیلم ها ۲۴ ساعت پس از اتمام آزمایش بررسی گردید، تغییری ایجاد نشده است.</p> <p>بررسی نمونه هایی که تا ۱۰۰۰ ساعت در محیط های خوردنده بخوبی مقاومت کرده بودند تا ۱۲۵۰ ساعت افزایش یافت.</p>	۱۲۵۰	Humidity	۲۶۷	۶۸	۱۲۹	۶
	۷۰۰	"	۲۴۳	۷۶	۹۲	۹
	۱۲۵۰	Salt spray	۲۲۲	۵۱	۹۹	۳
	۷۰۰	"	۲۲۸	۶۴	۹۰	۱۰
	۱۲۵۰	"	۲۶۹	۶۸	۱۳۱	۱۲
	۱۲۵۰	Humidity	۲۸۷	۵۴	۱۴۴	۲۳
	۷۰۰	"	۲۰۹	۸۳	۷۷	۳۴
	۱۲۵۰	"	۲۱۷	۷۸	۹۱	۳۸
	۷۰۰	Salt spray	۲۱۹	۷۰	۷۵	۲۵
	۷۰۰	"	۲۰۲	۸۴	۱۴۵	۲۷
	۱۲۵۰	"	۲۸۹	۵۳	۱۵۷	۲۸
	۱۲۵۰	"	۲۳۷	۷۲	۹۵	۳۹

جدول شماره ۴

یادآوری می شود پرایمر نمونه های شماره ۲۳ الی ۳۹ با درصد هاردنر ۷/۳ و بقیه نمونه ها با درصد هاردنر ۵/۷ اعمال شده است.

مطالب مندرج در این صفحہ بدون مفاد نامہ سربرگ و مطالب سایر صفحات فاقد اعتبار است .

هـ : نتیجه :

- * با توجه به تہ نشینی دو نمونہ پرایمر و رنگ میانی ، قبل از مصرف باید از هموژن شدن کامل آنها اطمینان حاصل نمود .
- * ویژگیهای ظاہری نمونہ ها بویژہ دانہ بندی با کاتالوگهایی کہ قبلاً ارسال شدہ کمی متفاوت است .
- * تشکیل فیلم خشک نمونہ ها و چسبندگی آنها مناسب می باشد .
- * سیستم پوششی ارسالی (پرایمر + میانی + رویہ) طی ۱۲۵۰ ساعت در محیط های خوردندہ (Humidity و Salt Spray) مقاومت خوبی از خود نشان دادہ است .