

۱. بررسی ویژگیهای ظاهری:

ویژگیهای ظاهری (جدول شماره ۱)

رویه	میانی	آستری	استاندارد	آزمایش
10	10	2	ASTM D-869	تک نشینی Rate no.
1.305	1.370	2.428	ASTM D-1475	چگالی (گرم بر میلی لیتر)
63.57	73.45	84.48	ASTM D-1644	درصد وزنی مواد جامد (%)
44.65	63.50	58.12	ASTM D-2697	درصد حجمی مواد جامد (%)

۲. بررسی مقاومت مکانیکی:

مقاومت مکانیکی (جدول شماره ۲)

آستری + میانی + رویه (سیستم)	آستری + میانی	آستری	استاندارد	آزمایش
5A	5A	5B	ASTM D-3359	چسبندگی
14	22	54	ASTM D-2794	مقاومت در مقابل ضربه مستقیم lb.in
فاقد مقاومت	فاقد مقاومت	20	ASTM D-2794	مقاومت در مقابل ضربه غیرمستقیم lb.in
50	53	73	ASTM D-4366	میانگین سختی پاندولی (ثانیه)

قابل توجه: جدیدترین روش

شرکت گیتی آسا

۳. بررسی مقاومت نمونه ها در محیط های خورنده:

مقاومت نمونه ها در محیط خورنده (جدول شماره ۳)

نتیجه	مدت زمان درخواستی برای تست (ساعت)	نوع فیلم	استاندارد	آزمایش
پس از گذشت ۳۸۵ ساعت، تاولهایی با سایز کوچکتر از ۸ به تعداد انگشت شمار ظاهر گردید و در انتها، مایز تاولها براساس استاندارد ASTM D-714 به ۸ رسیده و تراکم آنها کمتریه از few رسید. سطح فلز زیر رنگ فاقد زنگ می باشد. چسبندگی رنگ در حد 5B باقی مانده است.	1000	پرایمر	ASTM D-2247	مقاومت در محیط رطوبت صد در صد
عارضه انی مشاهده نگردید. سطح فلز زیر رنگ علری از زنگ بوده و چسبندگی رنگ به سطح در حد 5A باقی مانده است.	1000	پرایمر + میانی + رویه (سیستم)		
پس از گذشت ۴۵۰ ساعت، تاولهایی با سایز کوچکتر از ۸ به تعداد انگشت شمار ظاهر گردید تا انتهای تست اندکی بر تعداد آنها افزوده شد. سطح فلز زیر رنگ عاری از زنگ می باشد و چسبندگی رنگ در حد 5B باقی مانده است.	1000	پرایمر	ASTM B-117	مقاومت در محیط مه نمکی
عارضه انی مشاهده نگردید. سطح فلز زیر رنگ عاری از زنگ بوده و چسبندگی رنگ به سطح در حد 5A باقی مانده است.	1000	پرایمر + میانی + رویه (سیستم)		

۴. آماده سازی و اعمال:

۴-۱- آماده سازی: بروش شن پاشی از نوع Sa2 1/2

۴-۲- نحوه اعمال: پاشش Air Spray

۴-۳- ضخامت لایه ها و فاصله اعمال لایه ها: مطابق دستور العمل ارسالی

۵. نتیجه گیری:

۵-۱- چسبندگی رنگ مناسب می باشد.

۵-۱- مقاومت سیستم رنگ در محیط مه نمکی و رطوبت صددرصد، مناسب می باشد.