



www.zetagi.it



PROTECTIVE COATINGS

IAMSUB AIRLESS

شرح:

پوشش اپوکسی پلی آمین بدون حلال، با جامد بالا

خصوصیات اصلی:

- قابل اجرا بر روی سازه های فولادی و بتنی تا ضخامت ۲۰۰۰ میکرون در یک لایه
- با تاییدیه Snam Rete Gas ایتالیا
- قابل اجرا با پمپ ایرلس دو جزئی مجهز به گرمکن

موارد کاربرد:

- به عنوان پوشش برای شیرآلات، لوله، مخازن و تجهیزات ویژه دفن یا نصب شده، در کف
- دریا به عنوان پوشش برای کانال ها و خطوط دریایی

درصد جامد حجمی :

- ۹۹ ± ۱ %

ترکیبات آلی فرار :

- ۴۰ g/l

وزن مخصوص :

- ۱/۵۰ ± ۰/۰۵ kg/l

ضخامت پوشش:

- ۱۵۰۰ μm خشک (حداقل ۵۰۰ - حداکثر ۲۰۰۰)
- ۱۵۱۵ μm تر (حداقل ۵۰۵ - حداکثر ۲۰۲۰)

بازدهی نظری:

- ۰/۶۶ m²/l

مصرف نظری :

- ۲۲۷۲ g/m²

کد محصول پایه:

- ۷۰۸۱۵۳۱

کد سخت کننده:

- ۷۰۱۴۴۳ (زمستان)
- ۷۰۱۴۴۲ (تابستان)

رقیق سازی:

- -

نسبت اختلاط :

- وزنی : ۳۰ : ۷۰
- حجمی : ۳۱/۵ : ۶۸/۵

مدت زمان ژل شدن در دمای ۲۰ درجه سانتیگراد:

- ۱ ساعت

Description

Solvent free epoxy polyamine lining, very high build

Main features

- Applicable on steel and concrete up to 2000 mic in one coat.
- Homologated by Snam Rete Gas
- Application by dual feed hot airless spray equipment

Recommended use

- As an exterior lining for valves, pipes, tanks and special items to be buried or laid in the bottom of the sea
- As a lining of riser and sea lines

Solids by volume

- 99% ± 1

V.O.C.

- 40 g/l

Specific gravity

- 1.50 ± 0.05 kg/l

Film thickness

- 1500 μm dry (min. 500 - max. 2000)
- 1515 μm wet (min. 505 - max. 2020)

Theoretical coverage

- 0.66 m²/l

Theoretical consumption

- 2272 g/m²

Base product code

- 7081531

Hardener code

- 701443 (winter)
- 701442 (summer)

Thinning

- -

Mixing ratio

- By weight 70 : 30
- By volume 68.5 : 31.5

Pot-life at 20 °C

- 1 h



PROTECTIVE COATINGS

رنگ :

- سبز

ظاهر :

- نیمه براق

روش اعمال :

- ایرلس
- ایرلس مجهز به میکسر
- برس (فقط روی سطوح محدود / کوچک)

مقاومت در برابر دما :

- ۹۰ درجه سانتی گراد در هوای آزاد (مداوم)
- ۱۰۰ درجه سانتی گراد در هوای آزاد (حداکثر - غیر مداوم)

تاریخ انقضاء :

- ۱۸ ماه (حداکثر دما ۴۰ درجه سانتی گراد)

آماده سازی سطح :

- فولاد :

زدودن هرگونه اثر روغن و چربی از سطوح توسط پارچه های آغشته به حلال بر اساس SSPC-SP1.

سند پلاستینگ فلز با درجه آماده سازی 2 1/2 sa مطابق استاندارد (SIS 05 59 00(SSPC SP 10) Rugotest N.3-N.10 Type B a/b با استاندارد RZ=50-100µ میزان زبری می باشد.

نکته: برای برخی از اعمال ها استفاده از یک هولدینگ پرایمر اپوکسی پلی آمید مثل (TITANIA EP HB 7528.3702) قبل از اعمال محصول توصیه می شود.

برای اطلاعات بیشتر لطفاً با سرویس فنی تماس بگیرید.

- بتن :

استحکام سطح بررسی شود. شستشو، برای زدودن آلودگی ها و چربی ها.

شن پاشی برای رسیدن به سطح مطلوب، در صورت لزوم اعمال پرایمر اپوکسی مناسب

شرایط اعمال :

- دمای محیط +۵ تا +۴۰ درجه سانتیگراد
- دمای سطح مورد نظر +۵ تا +۴۰ درجه سانتی گراد
- رطوبت نسبی: حداکثر ۸۵٪

نکته: دمای سطح مورد نظر باید حداقل ۳ درجه بیشتر از نقطه شبنم باشد

زمان خشک شدن:

دما	خشک شدن سطحی (ساعت)	خشک شدن عمقی (روز)	زمان مجاز رنگ آمیزی بین لایه ها (ساعت)
• 5°C	8-9	5-6	4-5
• 15°C	6-7	4-5	3-4
• 25°C	4-5	3-4	2-3
• 35°C	2-3	1-2	1-2

Colour

- Green

Aspect

- Semiglossy

Application method

- Airless
- Airless bimixer
- Brush (only on small areas)

Service temperature

- 90°C in atmosphere (continuous)
- 100°C in atmosphere (maximun-discontinuous)

Shelf life

- 18 months (T. max. 40°C)

Surface preparation

- Steel:

Removal of any trace of oil and grease from the surface with solvent soaked rags according to SSPC-SP1.

Sandblasting to near white metal grade Sa 2 1/2 SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10). Roughness profile shall comply with the Standard Rugotest N.3-N.10 Type B a/b (Rz=50-100 µ).

Note: for some applications the use of an epoxy-poliamide holding primer (e.g. TITANIA EP HB 7528.3702) is recommended before proceeding to product application. For further information please contact Technical Service.

- Concrete:

Check of surface consistency; washing, in order to remove grease and contaminants.

Blast cleaning up to coherent substrate; if necessary application of a suitable epoxy primer.

Application conditions

- Air temperature +5° - +40°C
- Support temperature +5° - +40°C
- Relative humidity ≤ 85%

Note: support temperature must be at least 3 °C over Dew Point.

Drying time

Temperature	Touch dry (h)	Hard dry (day)	Painting interval (h)
• 5°C	8-9	5-6	4-5
• 15°C	6-7	4-5	3-4
• 25°C	4-5	3-4	2-3
• 35°C	2-3	1-2	1-2