

ระบบสีเคลือบอุตสาหกรรม 769 สีรองพื้นเหล็กป้องกันสนิม

คุณสมบัติทั่วไป

ใช้เรซินชนิดพิเศษ ซึ่งมีคุณสมบัติในการแทรกซึมเข้าสู่พื้นผิว จึงสามารถไล่ความชื้นและออกซิเจนออกจากพื้นผิวโลหะได้ เป็นสีรองพื้นที่มีประสิทธิภาพสูง สำหรับเหล็กเก่าที่มีสนิมเล็กน้อย เหมาะกับงานอุตสาหกรรมที่สภาวะแวดล้อมปานกลาง ได้รับการยอมรับจาก USDA¹ (องค์การอาหารและยาแห่งสหรัฐฯ)

การใช้งาน

เหมาะสำหรับใช้กับพื้นผิวเหล็กที่มีสนิม ใช้แปรงลวดขัดสนิมออกเพียงเล็กน้อยก็สามารถทาหบได้เลย

ลักษณะฟิล์มสี

ด้าน สีน้ำตาลแดง

ระบบทาที่ควรใช้

ระบบสีเคลือบอัลคิด

X-60/960 สีรองพื้นกันสนิม (ใช้เป็นสีรองพื้นชั้นกลาง)

ระบบทาที่หน้าอื่นที่ใช้ได้

ระบบที่ใช้ในอุตสาหกรรมอาหารได้ ระบบ 8400

ข้อมูลจำเพาะ

เรซิน

พีช ออยล์ โมดิฟายด์ อัลคิด

ปริมาณของเนื้อสีโดยปริมาตร

50.2

สารอินทรีย์ที่ระเหยได้ (VOC)

420 กรัมต่อลิตร

ความหนาฟิล์มแห้งที่ควรใช้

1 - 2 มิลล์ (25 - 50 ไมครอน) ต่อการทาหนึ่งครั้ง

ความหนาฟิล์มเปียกที่ควรใช้

2 - 4 มิลล์ (50 - 100 ไมครอน) ต่อการทาหนึ่งครั้ง

การปกคลุมพื้นผิวทางทฤษฎี

850 ตารางฟุต / แกลลอน (ความหนาฟิล์มแห้ง 25 ไมครอน)

ระยะเวลาแห้งตัวที่ 21 - 27°C

แห้งสัมผัสได้ 2 - 4 ชั่วโมง

ที่ความชื้นสัมพัทธ์ 50%

แห้งแข็ง 4 - 6 ชั่วโมง

แห้งทาหบได้ 24 - 48 ชั่วโมง

การทนความร้อนในสภาวะที่แห้ง

212°F (100°C)

อายุการเก็บ

ไม่ต่ำกว่า 5 ปี

ขนาดบรรจุ

1 ยู.เอส.แกลลอน และ 5 ยู.เอส.แกลลอน

การเตรียมพื้นผิว

ทำความสะอาดให้ปราศจากคราบไขมัน สิ่งสกปรก สีเก่า ฯลฯ โดยใช้ยาทำความสะอาด No.3599 ของรัสต-โอเลียม หรือชนิดอื่นที่เหมาะสม หากมีสนิมให้ทำการขัดออกก่อนโดยใช้แปรงลวดหรือเครื่องขัด เพื่อให้มีสภาพการยึดเกาะที่ดีเยี่ยม และล้างด้วยน้ำสะอาดซ้ำอีกครั้ง ปล่อยให้แห้งสนิทก่อนทาสี

การทา

สามารถทาได้ด้วยวิธีการใช้แปรง ลูกกลิ้ง เครื่องพ่น ควรใช้ที่อุณหภูมิ 0 - 38°C

การผสม - การเจือจาง

แปรง / ลูกกลิ้ง ใช้ทินเนอร์ No.633 โดยทั่วไปไม่จำเป็น ถ้าต้องการใช้ประมาณ 5% - 10%
เครื่องพ่นแบบอัดอากาศ ใช้ทินเนอร์ No.641 ประมาณ 10% หรือตามความเหมาะสม
เครื่องพ่นแบบไร้อากาศ ใช้ทินเนอร์ No.641 โดยทั่วไปไม่จำเป็น ถ้าต้องการใช้ประมาณ 5% - 10%

การทำความสะอาด ใช้ทินเนอร์ No.633 หรือ No.641

ข้อควรระวัง

* โปรดอ่านข้อมูลความปลอดภัย (MSDS) และคำแนะนำในการใช้งานที่ข้างภาชนะก่อนใช้งานทุกครั้ง

¹ สามารถใช้ในอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องกับอาหารและยาโดยอ้างอิงจากมาตรฐาน FSIS Directive 11,000.4(Rev 1), November 24, 1995.

