



بسمه تعالی

تاریخ : ۹۲/۱۱/۲۴
شماره : ۱۵۲۹-۱۹
پیوست : ۱۲

جناب آقای مهندس خزایی
مدیر محترم تحقیقات شرکت صبا شیمی آریا

موضوع : نتایج آزمایش نمونه رنگ های ارسالی

باسلام و احترام

بازگشت به نامه شماره ۹۲۳۳۶۵۸ مورخ ۱۳۹۲/۰۷/۰۲ به پیوست نتایج آزمایش نمونه رنگ های غنی از روی ارسالی ایفاد می گردد. لازم به ذکر است آزمایش نمونه کولتار اپوکسی هم اکنون در حال انجام بوده و پس از پایان آزمایش، نتایج آن ارسال خواهد شد.

خاطر نشان می شود چون نمونه گیری توسط پژوهشگاه صنعت نفت صورت نگرفته است، نتایج حاصله منحصرأ مربوط به نمونه های ارسالی بوده و قابل تعمیم به کل محصولات نمی باشد. کلیه اوراق نتایج با امضاء و مهر پژوهشگاه معتبر می باشد. ضمناً حداکثر تا دو ماه پس از دریافت پاسخ هرگونه اعتراضی قابل بررسی می باشد.

با تشکر

جابر نشاطی

رئیس پژوهشکده حفاظت صنعتی

۹۲/۱۱/۲۴





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

ب: آستری زینک ریج اپوکسی استر

۱- مشخصات رنگ

تعداد لایه پیشنهادی	ضخامت پیشنهادی DFT(μm)	درصد اختلاط رنگ با هاردنر	نوع کاربری	کد، شماره، یا نام رنگ
1	60-75	تک جزئی	آستری	زینک ریج اپوکسی استر با کد SABAPOX-311041

جدول ۱

۲- ویژگیهای فیزیکی و آنالیزی رنگ تر

آستری		روش استاندارد	آزمایشها
مطابق آزمایش	مطابق کاتالوگ		
		-	فام
		-	پوسته
		-	تشکیل دوفاز در قوطی
		-	سیالیت
		-	یکتواختی
6	-	مشابه ASTM D 869-85	Rate No. (as received)
45	-	ASTM D 1210	μm
116	-	ASTM D 1200	Sec. ویسکوزیته با کاپ شماره ۵
3.21	3.12	ASTM D 1475-98	دانسیته مخلوط رنگ و هاردنر g/cm^3
89.08	88.3	ASTM D 2369-07	درصد وزنی مواد جامد
71.01	-	ASTM D 2697-03	درصد حجمی مواد جامد
82.95	-	ASTM D 2371-85	درصد وزنی رنگدانه در رنگ تر
75	-	آنالیز دستگامی	درصد وزنی روی (Zinc) در رنگدانه
93.11	-	محاسباتی	درصد وزنی رنگدانه در رنگ خشک

جدول ۲

۳- مشخصات زیرآیند (Test Panel Data)

ابعاد mm	پروفایل سطح (ASTM D 4417-03 Method B)	روش آماده سازی (ASTM D 2200-95)	نام زیرآیند
100 x 150 x 2 در آزمایش محیطهای خورنده و 100 x 150 x 0.8 در آزمایشهای مکانیکی	25 تا 30 میکرون	سند بلاست تا درجه تمیزی فلز سفید (sa3) SSPC SP5 (White Metal Blast)	کربن استیل SAE1020

جدول ۳





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

۴- اعمال

وضعیت ظاهری فیلم خشک	زمان خشک شدن فیلم (ASTM D 1640-03)		فاصله زمانی اعمال بین لایه ها (hr)	روش اعمال	کد، شماره، یا نام رنگ
	عمقی ^۴ (روز)	سطحی ^۳ (دقیقه)			
مناسب	7	10	-	اسپری هوا ^(*)	زینک ریج اپوکسی استر با کد SABAPOX-311041

جدول ۴

*Air Pressure at Nozzle: 3Bar, Nozzle Size:0.71mm

۵- بررسی مقاومت فیلم خشک در برابر عوامل مکانیکی و محیطهای خورنده ۵-۱- مشخصات فیلمهای خشک مورد آزمایش

آستری زینک ریج اپوکسی استر		شماره ورقه
میانگین ضخامت ASTM D 7091-05 (μm)	تعداد لایه	
129	1	1
67	1	2
65	1	3
75	1	4
73	1	5
62	1	6
82	1	7
66	1	8

جدول ۵

۵-۲- خواص مکانیکی فیلم خشک

مقاومت در برابر ضربه مستقیم (ASTM D 2794-93) (in. lb)	چسبندگی (ASTM D 3359-02)	سختی پرزوز (Persoz Hardness) (ASTM D 4366-95) (ثانیه)	شماره ورقه
20	4B	133	1
20	4B	138	2

جدول ۶

³ Dry-To-Touch Time

⁴ Dry-Hard Time





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

۳-۵- مقاومت فیلم خشک در محیط‌های خورنده

الف- مه نمکی (ASTM B 117-03)

عوارض خوردگی پس از حذف فیلم (ASTM D 1654-05)		عوارض ظاهری پوشش (ASTM D 714-02)	مدت آزمایش (ساعت)	شماره ورقه
دور از خراش (ASTM D 610-01)	اطراف خراش			
بدون عارضه	بدون عارضه	بدون عارضه	1000	3
				4
				5

جدول ۷

ب- رطوبت صددرصد (ASTM D 2247-02)

عوارض خوردگی پس از حذف فیلم (ASTM D 1654-05)		عوارض ظاهری پوشش (ASTM D 714-02)	مدت آزمایش (ساعت)	شماره ورقه
دور از خراش (ASTM D 610-01)	اطراف خراش			
بدون عارضه	بدون عارضه	بدون عارضه	1000	6
				7
				8

جدول ۸

۶- نتیجه گیری

ارزیابی	جدول	آزمایش
با کاتالوگ ارسالی مطابقت دارد.	۲	آزمایش‌های فیزیکی
قابل قبول	۶	آزمایش‌های مکانیکی
قابل قبول	۷	آزمایش مه نمکی
قابل قبول	۸	آزمایش رطوبت صددرصد

باتوجه به نتایج بدست آمده، نمونه پوشش غنی از روی ارسالی بر اساس معیار پژوهشگاه صنعت نفت مناسب بوده و استفاده از آن بلامانع است.

