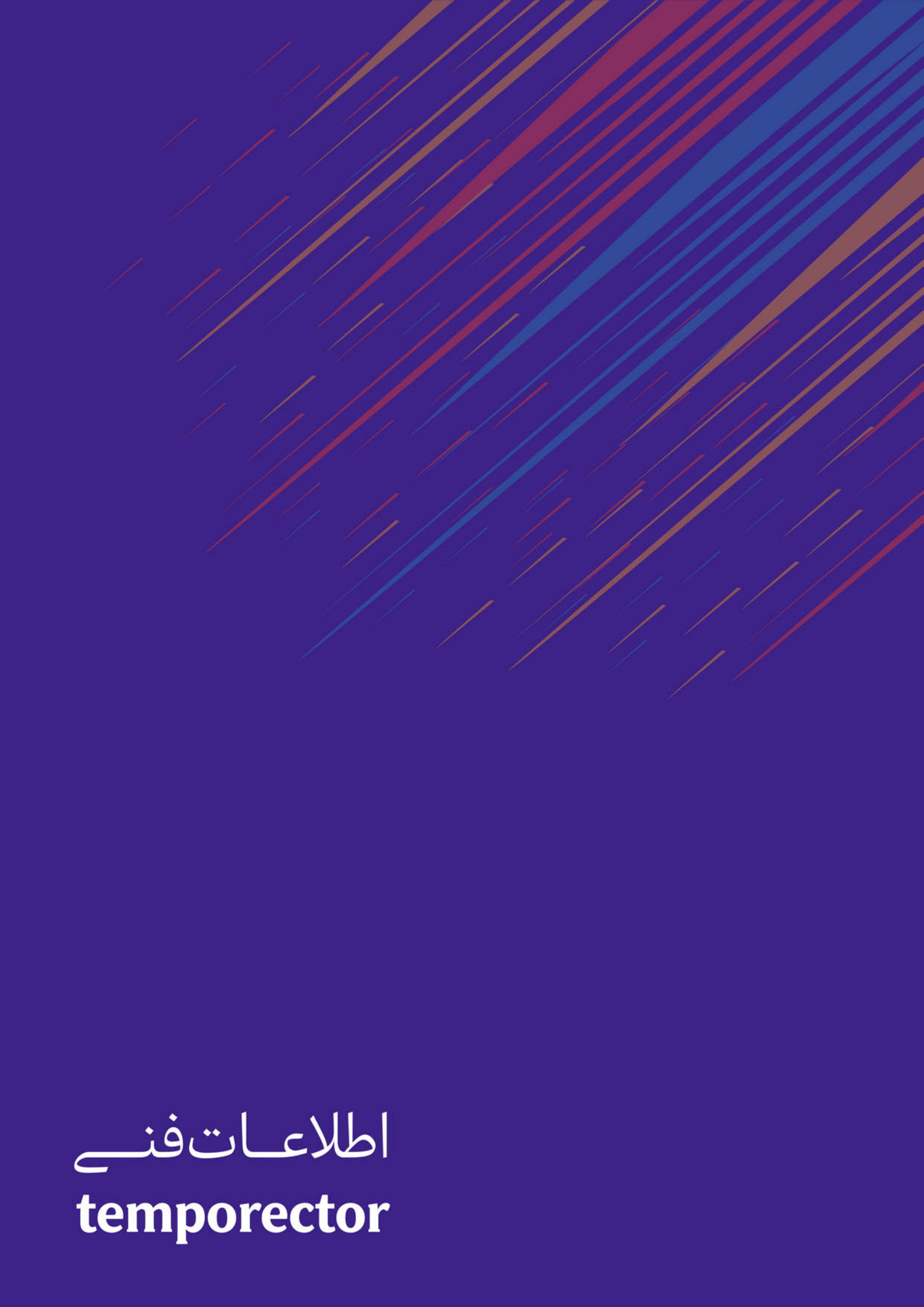




اطلاعات فنی
temporector

پوشش SUPERB COAT - Temporector

پوشش Temporector یک پوشش پلیمری جهت حفاظت از فلزات و آلیاژهای پایه آهنی در برابر اکسیداسیون و خوردگی در حین عملیات ماشینکاری است. این پوشش را می توان پس از اتمام عملیات ماشینکاری توسط محلول مخصوص از سطح جدا کرد.

❖ ویژگی ها و مزایا

۱. **مقاومت به خوردگی:** این پوشش سطح فلز را در برابر اکسیداسیون و فلش راستینگ حفظ می کند.
۲. **مقاوم در برابر پرتو فرابنفش:** به دلیل دارا بودن فرموالسیون ویژه، پوشش Temporector در برابر تابش مستقیم آفتاب مقاوم بوده و قابلیت استفاده در فضای باز را دارد.
۳. **مقاوم به شوک حرارتی:** پوشش Temporector در برابر شوک های دمایی مقاومت عالی دارد.
۴. **بازه دمایی گسترده برای سرویس دهی:** دمای مطلوب برای استفاده از پوشش Temporector حداقل ۳۰- تا حداکثر ۸۰+ درجه سانتی گراد می باشد.
۵. **چسبندگی عالی:** چسبندگی پوشش Temporector با آزمون مقایسه ای کراس کات طبق استاندارد آمریکایی ASTM D3359-17 بر روی فولاد تست شده و نتیجه بالاترین حد چسبندگی (5B) و بدون کوچکترین جدایش پوشش از سطح بوده است. این چسبندگی با تغییر شرایط سرویس دهی از قبیل افزایش یا کاهش دما تغییر نمی کند.
۶. **غیر قابل اشتعال:** پوشش Temporector نه در مرحله انبار داری و نه در حین اجرا و نه در مرحله سرویس دهی مشتعل نمی شود.
۷. **مقاومت عالی در برابر آب صابون:** این پوشش در معرض آب صابون کاملاً مقاوم است و مانع از اکسیداسیون سطح زیرین خود می شود.

❖ کاربرد پوشش Temporector

برای پوشش دهی سطوح فولادی در هنگام عملیات ماشینکاری در برابر اکسیداسیون و فلش راستینگ استفاده می شود. این پوشش پس از اتمام عملیات ماشینکاری توسط محلول مخصوص از روی سطح زدوده می شود.

ردیف	اطلاعات فنی پوشش Temporector	
۱	رنگ	خاکستری روشن
۲	درجه براقیت	نیمه مات
۳	درصد وزنی جامد	55±1 %
۴	نسبت حجمی رنگدانه	33±1 %
۵	گرانروی	25S Ford#4
۶	حداقل دمای تشکیل فیلم	6 ° C
۷	زمان تاچ اولیه	2h at 25° C
۸	زمان خشک شدن عمقی	24h at 25° C
۹	مقدار پوشش تئوری	13m ² by 1 Kg
۱۰	چسبندگی کراس کات	5B
۱۱	سختی خراش	H
۱۲	ضخامت فیلم تر	80µm (پیشنهادی)
۱۳	ضخامت فیلم خشک	50µm (پیشنهادی)
۱۴	دمای مناسب اجرا	15-45 ° C