

## مشخصات فنی مواد اولیه و قطعات

شماره صفحه: ۲۹ (ادامه در صفحه بعد)	بازنگری: ۲	مدرک شماره: ENG-100		
استانداردهای مرتبط		نام مواد / قطعه: رنگ مخصوص الکتروموتورهای چدنی		
DIN	ASTM	ISO	P.D.	نام علمی مواد / قطعه: سیستم رنگ آلکیدی ضد خوردگی دو لایه
D-1210 D-1475 D-2832 D-1186 D-523 D-1640 DIN EN ISO 2409	ASTM D2794	DIN EN ISO 2409 DIN EN ISO 1519 ISIRI 2398		نام تجاری مواد / قطعه: مواد آلترناتیو:
استاندارد	مشخصات فنی	ردیف		
	جنس پایه رنگ آستر و رویه: پلی استر غیر اشباع	۱		
	روش ونگ زدن رنگ آستر و رویه: پاششی (اسپری کردن)	۲		
	درجه حرارت پخت (Curing Temperature) رنگ آستری: هوا خشک	۳		
	رنگ رویه: صد درجه سانتی گراد			
	زمان پخت (Curing Time) رنگ آستری: دو الی سه ساعت در دمای محیط	۴		
	رنگ رویه: چهل دقیقه در کوره			
	نقطه اشتعال (Flash Point) برای هر دو رنگ آستر و رویه: بالای ۲۱ درجه سانتی گراد	۵		
ASTM D2794	مقاومت در برابر ضربه: برای رنگ آستر و رویه با وزنه دو پوندی (از پشت پلیت رنگ خورده) از ارتفاع ۱۲ اینچی	۶		
DIN EN ISO 2409	چسبندگی رنگ آستر و رویه: گرید Gt0 الى Gt2 در ضخامت ۳۰ الى ۶۰ میکرون فیلم خشک	۷		
DIN EN ISO 1519	مقاومت در برابر خمش (انعطاف پذیری رنگ) برای آستر و رویه: مندلر ۳/۸	۸		
ASTM B117	مقاومت خوردگی: مجموع رنگ های آستر و رویه اعمالی بر روی قطعه بایستی حداقل ۷۲ ساعت تحت آزمون پاشش مه نمکی قرار گیرند و هیچ گونه علایم خوردگی و زنگ زدگی مشاهده نگردد.	۹		
	حداقل درصد پیگمنت ضد خوردگی برای رنگ آستر و رویه: ۵ درصد	۱۰		
وزن: وزن خالص رنگ در هر بسته مساوی با یک شیفت کاری	شماره نقشه:	ابعاد قطعه:		
کاربرد: برای رنگ آمیزی بدنه الکتروموتورهای چدنی مورد استفاده قرار می گیرد.	سفارش: Shelf Life رنگ ۲۴ ماه می باشد.			
شرایط نگهداری: دور از تابش نور خورشید و در محل خنک با دمای ثابت نگهداری شود.		نوع بسته بندی: در بسته های مقاوم در برابر نفوذ هوا بسته بندی شوند.		
	ISO 9001:2015 HSE-MS	این مدرک بدون مهر قرمز کنترل شده فاقد اعتبار اجرایی می باشد.		
نسخه معتمد				

## مشخصات فنی مواد اولیه و قطعات

شماره صفحه: ۲۹/۱ (ادامه از صفحه قبل)	بازنگری: ۳	مدرک شماره: ENG-100		
استانداردهای مرتبط		نام مواد / قطعه: رنگ مخصوص الکتروموتورهای چدنی		
DIN	ASTM	ISO	P.D.	نام علمی مواد / قطعه: سیستم رنگ آلکیدی ضد خوردگی دو لایه
D-1210 D-1475 D-2832 D-1186 D-523 D-1640 DIN EN ISO 2409	ASTM D2794	DIN EN ISO 2409 DIN EN ISO 1519 ISIRI 2398		نام تجاری مواد / قطعه: Alkyd paint مواد آلترناتیو:
استاندارد	مشخصات فنی			ردیف
Index of Ral – k5	Ral 7030			۱۱ صفت رنگ:
ISIRI 2398	ویسکوزیته رنگ خالص آستر و رویه قبل از رقیق کردن با زان کاپ ۴ در دمای $23 \pm 2$ درجه سانتی گراد حداقل باید در بازه $80-60$ ثانیه باشد.			۱۲
DIN EN ISO 62	حلال: تینر مناسب برای رقیق کردن رنگ آستر و رویه با استی توسط تامین کننده ارسال گردد.			۱۳
ASTM D-523	براقیت: تحت زاویه ۶۰ درجه سانتی گراد بوسیله دستگاه Glass master باید حداقل ۱۰ الی ۱۵ درصد باشد.			۱۴
DIN 1186	ضخامت فیلم خشک ۳۰ إلی ۶۰ میکرون باشد.			۱۵
DIN EN ISO 2409	ارسال نمونه پلیت رنگ خورده که تست های روتین میزان چسبندگی و مقاومت به ضربه بر اساس استاندارد مربوطه بر روی آن انجام شده باشد و گواهی تست از سوی تامین کننده الزامی است.			۱۶
	رنگ آستر و رویه با استی همزمان از یک تامین کننده خریداری گردد.			۱۷
شماره نقشه:	وزن: وزن خالص رنگ در هر بسته مساوی با یک شیفت کاری	ابعاد قطعه:		
کاربرد: برای رنگ آمیزی بدنه الکتروموتورهای چدنی مورد استفاده قرار می گیرد. سفارش: Shelf Life رنگ ۲۴ ماه می باشد.		شرایط نگهداری: دور از تابش نور خورشید و در محل خنک با دمای ثابت نگهداری شود.		
 ISO 9001:2015 HSE-MS		نوع بسته بندی: در بسته های مقاوم در برابر نفوذ هوا بسته بندی شوند.		
نسخه معتبر		این مدرک بدون مهر قرمز کنترل شده فاقد اعتبار اجرایی می باشد.		