شرکت موتوژن

مشخصات فنی مواد اولیه و قطعات		
مدرک شماره: ENG-100	بازنگری: ۱	شماره صفحه: ۹۹ (ادامه در صفحه بعد)
نام مواد/ قطعه: رنگ مخصوص قطعات الکتروموتور	**استانداردهای مرتبط**	

نام علمی مواد/ قطعه:	**P.D.**	**ISO**	**ASTM**	**DIN**
نام تجاری مواد/ قطعه:				
مواد آلترناتیو:				

ردیف	مشخصات فنی	استاندارد
۱	جنس: پایه رزینی (پلی استر غیر اشباع) Unsaturated polyester	
۲	روش رنگ زدن: پاششی (اسپری کردن)	
۳	درجه حرارت پخت رنگ: صد درجه سانتی گراد	
۴	زمان گاز زدایی رنگ: پنج دقیقه	
۵	زمان پخت رنگ: بیست دقیقه (زود پخت کوره‌ای)	
۶	نقطه اشتعال: بالای ۲۱ درجه سانتی‌گراد	
۷	مقاومت در مقابل ضربه با وزنه دو پوندی (از پشت پلیت رنگ خورده) از ارتفاع ۱۲ اینچی	ASTM D2794
۸	چسبندگی رنگ: گرید صفر	DIN EN ISO 2409
۹	مقاومت رنگ در مقابل خمش (انعطاف پذیری رنگ)	DIN EN ISO 1519
۱۰	صفت رنگ (شید رنگ): ۱- پایه الکتروموتورهای کولری: Ral 7005، ۲- الکتروموتورهای صنعتی تک فاز و استاتور کولری صادارتی: Ral 7024، ۳- الکتروموتورهای صنعتی سه فاز: Ral 5001، ۴- الکتروموتورهای چدنی Ral 7030	Index of RAL-K5

ابعاد قطعه:	وزن: وزن خالص رنگ در هر بسته مساوی با مصرف یک شیفت کاری	شماره نقشه:
کاربرد: برای رنگ آمیزی بدنه آلومینیومی موتورهای صنعتی سه فاز و تکفاز و الکتروموتورهای چدنی- الکتروموتورهای کولری	سفارش: فاصله زمانی تولید رنگ و مصرف رنگ نباید بیشتر از شش ماه باشد.	
شرایط نگهداری: دور از تابش نور خورشید و در محل خنک نگهداری شود .		
نوع بسته بندی: مقاوم در مقابل نفوذ هوا		
این مدرک بدون مهر قرمز کنترل شده فاقد اعتبار اجرایی می‌باشد.		

ISO 9001:2015
HSE-MS
نسخه معتبر

شرکت موتوژن

مشخصات فنی مواد اولیه و قطعات		
مدرک شماره: ENG-100	بازنگری: ۱	شماره صفحه: ۹۹/۱ (ادامه از صفحه قبل)

نام مواد/ قطعه: رنگ مخصوص قطعات الکتروموتور	استانداردهای مرتبط			
نام علمی مواد/ قطعه:	P.D.	ISO	ASTM	DIN
نام تجاری مواد/ قطعه:				
مواد آلترناتیو:				

ردیف	مشخصات فنی	استاندارد
۱۱	براقیت رنگ تحت زاویه ۶۰ بوسیله دستگاه Glossmaster باید ۸ الی ۱۵٪ باشد.	ASTM D 523
۱۲	ویسکوزیته رنگ خالص قبل از رقیق کردن با کاپ ۴ در دمای $23 \pm 2\ ^{\circ}C$ حداقل باید ۶۰ و حداکثر ۸۵ ثانیه باشد.	ISIRI 2398
۱۳	ارسال نمونه پلیت رنگ خورده که تست‌های 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.	DIN EN 10204-3.2
۱۴	حلال رنگ برای Ral 5001، Ral 7005 و Ral 7024: تینر S115	
۱۵	حلال رنگ برای Ral 7030: تینر S142	

ابعاد قطعه:	وزن: وزن خالص رنگ در هر بسته مساوی با مصرف یک شیفت کاری	شماره نقشه:
کاربرد: برای رنگ آمیزی بدنه آلومینیومی موتورهای صنعتی سه فاز و تکفاز و الکتروموتورهای چدنی- الکتروموتورهای کولری	سفارش: فاصله زمانی تولید رنگ و مصرف رنگ نباید بیشتر از شش ماه باشد.	
شرایط نگهداری: دور از تابش نور خورشید و در محل خنک نگهداری شود.		
نوع بسته بندی: مقاوم در مقابل نفوذ هوا		
این مدرک بدون مهر قرمز کنترل شده فاقد اعتبار اجرایی می‌باشد.		

ISO 9001:2015
HSE-MS
نسخه معتبر