

NST-301

100% Solids, Highly chemical resistant and wear resistant, , thin film 100% Novolac epoxy



یکتا صنعت پوشش اعتماد (دانش بنیان)

YEKTA SANAT
POOSHESH ETEMAD

NST-301 یک پوشش ۱۰۰ درصد جامد بر پایه اپوکسی نوالاک می باشد که بسیار مقاوم در برابر مواد شیمیایی و مقاوم در برابر سایش می باشد. این پوشش ویسکوزیته کم دارد که به راحتی با قلم مو اجرا میگردد. این پوشش ها بر روی فلزات و سطوح بتنی قابل اجرا می باشد. مقاومت اسیدی بالای این پوشش ها سبب کاربرد گسترده در صنایع مختلف پتروشیمی می باشد. این پوشش ها را می توان به راحتی با کاشی های مقاوم در برابر اسید، رنگ های مقاوم در برابر مواد شیمیایی و سایر پوشش های بتنی را جایگزین کنید

ویژگی ها

- روکش اپوکسی دو قسمتی بادوام برای محافظت طولانی مدت سطوح بتنی و فلزی در برابر حملات شیمیایی. این پوشش بدون حلال سطوح بتنی و فلزی را از مواد شیمیایی تهاجمی به ویژه اسیدها و قلیاها جدا می کند
- مقاومت مکانیکی بالا
- مقاومت بسیار بالا در برابر خوردگی.
- کاربری بسیار ساده و بدون نیاز به ابزار و وسیله خاص
- چسبندگی عالی به بسیاری از سطوح فلزی از جمله فولاد، فولاد ضد زنگ، فولادهای تخصصی
- مقاومت عالی در برابر مواد شیمیایی
- فاقد هرگونه حلال

موارد استفاده

- پوشش مقاوم در برابر مواد شیمیایی برای مناطق بسته، مناطق نشت مواد شیمیایی، پایه مخازن بتنی و دیوارهای حائل
- آب بندی زهکش ها و کانال های شیمیایی
- محافظت از پایه ها و بدنه های پمپ بتن در برابر نشت مواد شیمیایی
- ایجاد راهروهای بدون لغزش در مناطق مهار مواد شیمیایی در صورت ترکیب با سنگدانه
- پوشش دهی پروانه ها و لوله های پمپ برای جلوگیری از حمله شیمیایی

خصوصیات

مخلوط دو جزء	Nst-301 hardener	Nst-301 base	
قرمز	AMBER	قرمز	رنگ
۱۲۵۰	۱۰۵۰	۱۲۵۰	چگالی (Kg/m ^۳)
۲۰	-	-	ژل تایم (دقیقه) °
-	۳	۳	طول عمر (سال) Shelf Life

NST-301

100% Solids, Highly chemical resistant and wear resistant, thin film 100% Novolac epoxy under



یکتا صنعت پوشش اعتماد (دانش بنیان)

YEKTA SANAT
POOSHESH ETEMAD

زمان مورد نیاز بر زمان مورد نیاز برای رسیدن به خواص نهایی بر حسب دما	دما (°C)	پخت اولیه	استحکام مکانیکی نهایی	قرار گرفتن در سیال
۲۰	۱۲ ساعت	۷ روز	۷ روز	۷ روز
۳۰	۶ ساعت	۵ روز	۵ روز	۵ روز

در قسمت هایی که ترک هایی با ابعاد ۷۰ تا ۱۰۰ میلیمتر وجود دارد لازم است ترک ها با سوراخ کاری و پیچ کردن تثبیت گردد. ترک ها کوچک را با سنگ زنی از بین ببرید و مجدد سطح را تمیز نموده و آماده سازی نمایید. قسمت هایی که لازم نیست چسب به آنها بچسبید را با نوار چسب کاغذی بپوشانید و یا با واکس جدا کننده بپوشانید.

درصد اختلاط وزنی
۳ قسمت جزء Resin
۱ قسمت جزء Hardener

مقادیر ارائه شده در جدول فوق برای چسب اعمال شده با ضخامت ۵۰۰ میکرون می باشد. در ضخامت های بیشتر چسب مقادیر فوق کاهش یافته و برای ضخامت های کمتر افزایش می یابد

جهت قرار گرفتن در سیال و افزایش مقاومت شیمیایی پس از ۵ ساعت دمای ۳۰ درجه

میتوان ۸ ساعت دمای ۸۰ درجه پست کیور شود تا به حداکثر خواص شیمیایی برسد

زمان استفاده چسب یا اصطلاحاً Working life چسب در دماهای مختلف به شرح جدول زیر می باشد.

Temperature	۱۵°C	۲۵°C
Use all Material with in	۲۰ min	۱۵ min

خواص چسب پخت شده

در جدول زیر استحکام برشی (lap shear strength) چسب پخت شده با مواد مختلف ذکر شده است. کلیه تست ها بر طبق استاندارد ASTM D ۱۰۰۲ گرفته شده است.

جنس	استحکام (MPa)
فولاد به فولاد	۹
فولاد ضد زنگ	۹

خواص مکانیکی

کلیه تست ها بر طبق استاندارد ASTM D 695 گرفته شده است.

مقاومت فشاری	۷۰ مگاپاسکال
--------------	--------------

جهت سطوح فلزی باید سطح اکسید شده برداشته شود تا سطح سفید و تمیز فلز نمایان گردد. جهت سایر مواد نیز سطح قدیمی باید به نحوی برداشته شود (طی فرایند سنباده زنی، سنگ زنی و یا سند بلاست) تا سطحی خشن و تازه ایجاد گردد. همچنین سطوح رنگ شده نیز باید کاملاً عاری از رنگ گردد. استاندارد آماده سازی سطوح مختلف بر اساس جدول

جنس زیر پایه	استاندارد آماده سازی سطح	
	پیشنهادی	حداقل
فولاد کربنی	Sa 2½ (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
سطوح پوشش دار	Clean, dry and undamaged compatible coating	Clean, dry and undamaged compatible coating
فولاد ضد زنگ	Abrasive blast cleaning to achieve a surface profile using non-metallic abrasive media, which is suitable to achieve a sharp and angular surface profile.	The surface shall be hand or machine abraded with non-metallic abrasives or bonded fiber machine or hand abrasive pads to impart a scratch Pattern to the surface.
فولاد گالوانیزه	Sweep blast-cleaning using nonmetallic abrasive leaving a clean, rough and even pattern.	The surface shall be clean, dry and appear with a rough and dull profile.
بتن	Dry abrasive blast cleaning to SSPCSP /NACE No. 6.	Dry abrasive blast cleaning to SSPCSP /NACE No. 6.

NST –301

100% Solids, Highly chemical resistant and wear resistant, thin film 100% Novolac epoxy



یکتا صنعت پوشش اعتماد (دانش بنیان)

YEKTA SANAT
POOSHESH ETEMAD

مقاومت شیمیایی

پس از پخت کامل، چسب در مقابل اکثر سیالات اسیدی غیر آلی و قلیایی مقاومت دارد. همچنین در مقابل مواد هیدروکربنی، سوخت‌های فسیلی و انواع روغن‌ها مقاوم است. از جمله اسید سولفوریک ۹۸ درصد. این پوشش‌ها ممکن است در معرض اسیدهای غلیظ تغییر رنگ داشته باشند این تغییر رنگ به معنی عدم مقاومت شیمیایی و یا خوردگی نمی باشد

سختی

بر طبق استاندارد ASTM D ۲۲۴۰ سختی بدست آمده ۷۹ شور D می باشد.

مقاومت دمایی چسب (HDT) Heat distortion temperature

این آزمون بر اساس استاندارد ASTM D ۶۴۸ انجام شده است

HDT (° C)	دمای پخت (° C)
۸۰	۱۵۰

مقدار مصرف

Specification range	Low	High	Recommend-ed
Dry film thick-ness	400 micron	Only limited by sag resistance	650 micron
Theoretical spreading rate	1.5 kg /2.8 m2	...	2.4kg/2.8 m2

بهینه ترین ضخامت ۲ لایه ۳۲۵ میکرونی می باشد.

NST-301

100% Solids, Highly chemical resistant and wear resistant, thin film 100% Novolac

epoxy under



یکتا صنعت پوشش اعتماد (دانش بنیان)

YEKTA SANAT
POOSHESH ETEMAD

شرایط نگهداری

چسب **NST 301** در قوطی‌های کاملاً آب بندی شده عرضه می‌گردد و حداکثر زمان نگهداری آن در دمای ۲۵ درجه سانتیگراد به مدت ۲ سال می‌باشد. تاریخ انقضای چسب بر روی قوطی‌ها درج شده است.

بسته بندی

در بسته بندی‌های ۵ کیلو گرمی و ۲۰ کیلو گرمی عرضه می‌شود. که بسته به سفارش سایر بسته بندی نیز قابل عرضه می‌باشد.

موارد احتیاط و ایمنی

در صورت تماس هر جزء با پوست لازم است محل تماس با آب فراوان شستشو گردد. در زمان کار با این چسب لازم است از دستکش پلاستیکی و عینک ایمنی استفاده گردد. همچنین باید توجه نمود تا در زمان حمل و نقل چسب از نشتی و آلودگی محیط اطراف جلوگیری شود



یکتا صنعت پوشش اعتماد (دانش بنیان)

YEKTA SANAT
POOSHESH ETEMAD