

تعمیر و لکه گیری پوشش های گلاس فلیک

Technical Support Procedure TP-9203-18



روناس

واحد خدمات فنی روناس

WWW.RONASS.COM | SUPPORT@RONASS.COM

پوشش های حفاظتی | پوشش های دریایی | پوشش های ساختمانی و دکوراتیو

www.ronass.com

عملیات تعمیر و لکه گیری پوششهای گلاس فلیک (Glass Flake Coating Repair and Touch-up) قبل از راه اندازی و قرار گرفتن در سرویس، پس از نصب قطعات و تجهیزات رنگ آمیزی شده و همچنین در زمان سرویس که به فیلم رنگ آنها آسیب وارد شده است ضروری می باشد. این عملیات به 3 بخش عمده به شرح زیر تقسیم می شود:

1) بازرسی

2) ارزیابی آسیب های احتمالی

3) عملیات ترمیم پوشش

1) بازرسی

ابتدا آلودگی های سطح فیلم رنگ که ممکن است موجب کاهش دقت ارزیابی شود را با روش های مختلف از جمله کشیدن پارچه بر روی سطح، شستشو، هوا گیری و خشک کردن سطح برطرف نموده و سپس سطوح و قسمت های رنگ آمیزی شده را مورد بازرسی چشمی قرار دهید. هر نوع عارضه مانند خراش های سطحی و عمقی، تاول حباب، جداشدگی لایه ها یا عوارض ناشی از جوشکاری، بر شکاری، فرزکاری، ما شین کاری و... یا عوارض ناشی از تماس با مواد شیمیایی مختلف و چربی را با ذکر عمق و میزان تخریب پوشش و ابعاد بخش تخریب شده گزارش نمایید و به نحو مناسب هر یک از نقاط آسیب دیده را با کشیدن خطوط مشخص کنید.

2) ارزیابی آسیب های احتمالی

تشخیص نوع عوارض بوجود آمده و ارزیابی عمق و میزان تخریب را به شرح زیر تعیین و اعلام نمایید:

الف) آسیب های ایجاد شده در اثر حمل و نقل و جابجایی

- ❖ آسیب های ناشی از برخورد با اجسام و قطعات سخت
- ❖ آسیب های ناشی از سایش با سایر اجسام و قطعات
- ❖ خراش ها و سایر آسیب های احتمالی که عوامل خورنده محیط شامل رطوبت، آب و ... از محل آسیب دیده به زیر فیلم رنگ نفوذ و بعد از مدتی، علاوه بر پوسته کردن فیلم رنگ، باعث آسیب رساندن به فلز می شود
- ❖ نقاط ضعف احتمالی باقیمانده از عملیات اجرایی (لبه های تیز، نقاطی که در عملیات اجرا دیده نشده، خطوط جوش و ...)
- ❖ کاهش ضخامت و روش های افزایش ضخامت فیلم خشک رنگ

ب) آسیب و سوختگیهای ناشی از جوشکاری، برشکاری و فرزکاری و...

ج) تخریب فیلم رنگ بر اثر تماس با مواد شیمیایی

هر یک از آسیب های فوق را با توجه به عمق آسیب نسبت به لایه ها یا ذکر عمق آسیب بر حسب میکرون با ابعاد سطح آسیب با توجه به مختصات قطعه در نقطه آسیب ارزیابی و گزارش نمایید.

3) عملیات ترمیم پوشش

الف) آسیب های مکانیکی ایجاد شده در اثر حمل و نقل و جابجایی

در صورت وجود آسیب های مکانیکی روی فیلم پوشش، نقاط آسیب دیده را مطابق با دستورالعمل Touch-Up and Repair و با توجه به نوع تخریب که در زیرآمده، تعمیر نمایید.

1) تخریب های عمقی (تخریب فیلم رنگ تا سطح فلز و زنگ زدن آن)

در صورتی که آسیب فیلم رنگ تا سطح فلز و تا حد زنگ زدن فلز پیش رفته باشد، با استفاده از Wire Brush و سمباده، اثرات زنگ را از بین برده و سپس با استفاده از هوای فشرده (Air Blast) سطح را تمیز و با استفاده از قلم مو یا سیستم پاشش، سیستم پوششی مورد نظر را طبق مشخصات فنی و دستورالعمل اجرایی اعمال نمایید.

2) تخریب های سطحی

1. سطح رنگ را با جریان آب شیرین با فشار حداکثر 120 PSI (Power Wash) شستشو دهید.
2. سطح رنگ را بلافاصله خشک نمایید تا از تشکیل رسوب ناشی از وجود املاح موجود در آب، بر روی سطح جلوگیری شود.
3. سطح رنگ را به دقت بازدید کنید تا از تمیز و سالم بودن آن اطمینان حاصل نمایید.
4. در صورت وجود آلودگی بر روی سطح که با عملیات شستشو از بین نرفته اند یا بر آمدگی ناشی از خراش و سایش فیلم، با استفاده از کاغذ سمباده (Sandpaper) با زبری مناسب، آلودگی ها را از میان برداشته و سطح را یکنواخت کنید. استفاده از کاغذ سمباده به یکنواختی و چسبندگی بین لایه ای در قسمت تعمیر شده، کمک قابل توجهی خواهد نمود.
5. با استفاده از جریان هوای فشرده (Air Blast) باقیمانده مواد و آلودگی های ناشی از مرحله 4 را از نقاط مورد لکه گیری خارج نمایید.
6. جهت ساختن رنگ، رعایت نسبت ترکیب اجزاء (رنگ و هاردنر A and B) و میکس آن کاملاً ضروری است. برای مقادیر بیشتر، نسبت یک به یک (Can to Can) از حلب (بیس A) و گالن (هاردنر B) ترکیب شود و جهت ساختن مقادیر کمتر، توصیه می گردد که از ترازو استفاده گردد (به عنوان مثال، برای RTB-1275-R مقدار 1Kg از A و 100Gr از B ساخته شود).
7. بعد از ترکیب رنگ و هاردنر (A+B) زمان انتظار واکنش (Pre-reaction Time) قبل از اجرا به مدت 10-5 دقیقه لازم می باشد و رعایت مدت زمان مجاز مصرف رنگ بعد از ترکیب رنگ، هاردنر و تینر (Pot Life) بسیار مهم است. به عنوان مثال، این زمان برای پوشش RTB-1275-R به مدت 2 ساعت (در دمای 25 درجه سانتیگراد) می باشد و بعد از گذشت زمان فوق، نباید رنگ را استفاده کرد.
8. با توجه به ضخامت سیستم پوششی و با استفاده از قلم مو یا سیستم پاشش، رنگ را اعمال نمایید.
9. در هنگام رنگ آمیزی، بعد از اجرا و قبل از اینکه فیلم رنگ خشک شود، هیچگونه آثاری از گرد و خاک و آلودگی محیط در مجاورت سطح رنگ شده قرار نداشته باشد.

3) تخریب و سوختن فیلم رنگ بر اثر جوشکاری و برشکاری

در این موارد با توجه به اینکه تخریب عمدتاً عمقی است، معمولاً تا عمق پرایمر پیش می رود. با استفاده از ابزار برقی و مکانیکی نظیر اسکراب، Wire Brush و سمباده، اثرات زنگ و خاکستر رنگهای سوخته شده را تا شعاع 20 سانتیمتری

کاملاً زدوده و سپس با استفاده از هوای فشرده (Air Blast) سطح را تمیز و با استفاده از قلم مو یا سیستم پاشش، پوشش مورد نظر را اعمال نمایید.

4) تخریب فیلم رنگ بواسطه تماس با مواد شیمیایی

در این مرحله، تخریب ممکن است سطحی/عمقی باشد و با استفاده از Wire Brush و سمباده، اثرات رنگ معیوب را از بین برده و سپس با استفاده از تینر شستشو تا شعاع مناسبی از محل تماس مواد شیمیایی، سطح را تمیز نموده و از رفع کامل آلودگی شیمیایی و چربی اطمینان حاصل کنید. سپس با کنترل ضخامت فیلم خشک رنگ اقدام به اعمال رنگ مطابق با لایه های آسیب دیده نمایید. در صورت وجود آسیب عمقی، پس از شستشوی سطح با حلال و حصول اطمینان از زدودن کامل مواد شیمیایی، قسمتهای آسیب دیده را با Wire Brush تا سطح فلز تمیز و سپس با اجرای رنگ مورد نظر، سیستم پوششی را تعمیر نمایید.

5) سایر عوارض

متناسب با میزان و نوع تخریب، ارزیابی و سیستم پوششی ترمیم شود.

توجه

برای پوشش هایی که پس از اجرای لایه یا لایه های رنگ نیاز به عملیات حرارتی برای کامل شدن واکنش شیمیایی تشکیل فیلم (Curing) دارند توصیه می شود بازرسی و تعمیر و لکه گیری احتمالی قبل از عملیات حرارتی (Force Dry) انجام شود.

توصیه های ایمنی

- محصولات فوق حاوی حلال های آلی و قابل اشتعال می باشد، لذا رعایت نکات زیر لازم و ضروری است:
- ❖ از رنگ آمیزی و قرار گرفتن در مجاورت شعله، خطوط برق و تجهیزات الکتریکی خودداری نمایید.
- ❖ از تنفس گازها و بخار رنگ در زمان اجراء اکیداً پرهیز نمایید.
- ❖ با استفاده از لوازم حفاظت فردی (کلاه، دستکش، عینک، ماسک ...) از پوست بدن و سایر اعضاء در برابر تماس با رنگ و تینر حفاظت کنید.
- ❖ در صورت رنگ آمیزی در محیط بسته، تهویه محیط الزامی است.
- ❖ از رنگ آمیزی در فضای آزاد در هنگام بارندگی و وزش شدید باد خودداری نمایید.
- ❖ در صورت باقی ماندن مقداری رنگ و هاردنر ترکیب نشده در ظروف، درب آنها را به خوبی بسته تا از خشک شدن و ضایعات رنگ و سایر خطرات و عوارض احتمالی جلوگیری شود.
- ❖ ابزار و تجهیزات، دستگاه پاشش و شیلنگ ها را بعد از رنگ آمیزی، با حلال های توصیه شده در مشخصات فنی شستشو و تمیز نمایید.

جهت کسب اطلاعات بیشتر، به مشخصات فنی محصول مراجعه شود.