

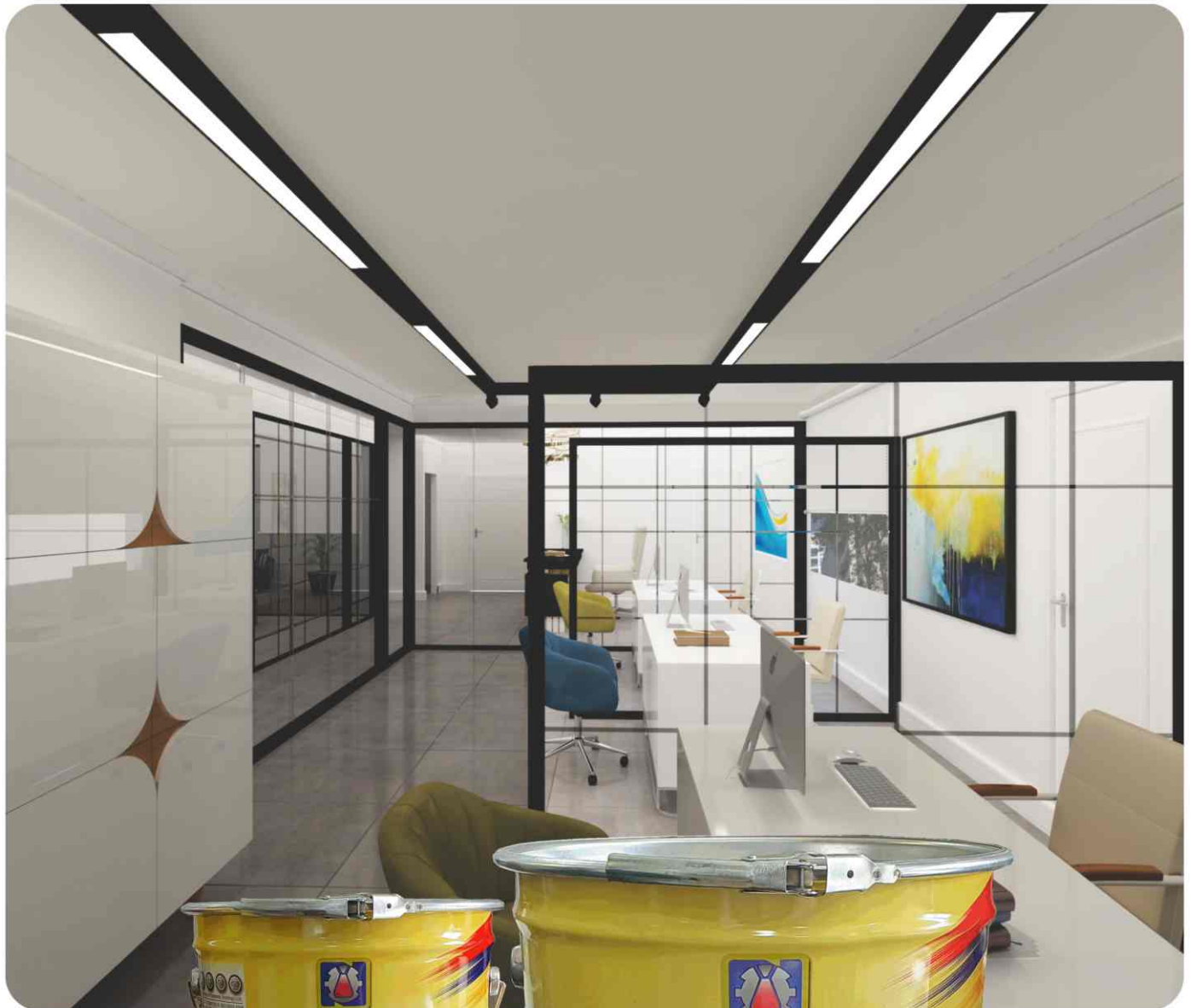


NEMATI

رنگ مکت



MAX PAINT COMPANY



فهرست مطالب

صفحه

۲	پیش گفتار
۴	نظارت و بازرسی رنگ
۶	پوشش های حفاظتی اپوکسی پلی آمید و پلی آمین
۹	پوشش های اپوکسی مخصوص کف (کفپوش های اپوکسی)
۱۱	پوشش های محافظتی اپوکسی فنولیک
۱۲	پوشش های حفاظتی بر پایه رزین های پلی اورتان
۱۳	پوشش های پلی اورتان مخصوص کف (کفپوش های پلی اورتان)
	پوشش های حفاظتی بر پایه رزین های سیلیکونی و رزین های ترکیبی سیلیکون اکریلیک
۱۴	(رنگهای مقاوم حرارتی)
۱۵	پوشش های اکریلیک پایه حلالی
۱۶	پوشش های ترافیکی سرد تک جزئی و دوجزئی
۱۷	پوشش های حفاظتی بر پایه رزین های آلکیدی هواخشک
۱۸	پوشش های حفاظتی بر پایه رزین های آلکید ملامین (رنگ های کوره ای)
۱۹	پوشش های پایه آب پلاستیک و اکریلیک و سیلیکون اکریلیک
۲۰	محصولات دیگر
۲۱	رنگ های دریایی و پوشش های ضد خزه



رنگ در دنیای امروز نقش مهمی در پرورش ذوق و برطرف کردن با برآورده کردن نیازهای زیباشناسی انسان دارد. به طور کلی از رنگ علاوه بر زیبا آمیزی محیط، برای حفاظت سازه ها از خوردگی نیز استفاده می شود. شرکت رنگسازی مکث ابتدا با نام تیراژه و با احداث کارخانه ای در سال ۱۳۶۴ همزمان با اخذ مجوز وزارت سمت صنایع استان مرکزی فعالیت خود را در زمینه تولید رنگ آغاز نمود.

این واحد صنعتی به منظور تداوم فعالیت و توسعه کارخانه، واحد جدید را در سال ۱۳۷۲ با نام تجاری مکث در آدرس ۶۰ کیلومتری جاده قدیم تهران - ساوه در شهرک صنعتی شهید مهدی پرندک تاسیس نمود و اکنون توان تولید روزانه ۲۵ تن رنگ را در دو شیفت کاری دارد. این کارخانه طی سالیان متمادی و با بهره گیری از آخرین یافته های علمی، تکنولوژی و امکانات آزمایشگاهی مجهز، مشغول به فعالیت و تولید می باشد که این واحد ها شامل، واحد اداری، تولید، انبار و آزمایشگاه هستند. مهندسی و پرسنل تولید در فضایی کاملاً ایمن، دوستانه و حرفه ای در حال تولید و ارائه بهترین محصولات به مشتریان اند. مواد اولیه پس از دریافت در واحد آزمایشگاه تست می شوند و محصول تولیدی بعد از تولید نیز کیفیت آنها مورد ارزیابی قرار می گیرد.

شرکت رنگسازی مکث تولید کننده انواع رنگها و پوششهای تخصصی صنعتی، ضد خوردگی، اتومبیلی، دریایی، ترافیکی و دکوراتیو ساختمانی و تینر بوده که در راستای مدیریت فنی، موفق به اخذ تأییدیه از سازمان استاندارد ملی ایران و کارخانجات معتبر شده است.

این شرکت در جهت مدیریت کیفیت دارای مدارک و گواهینامه های ISO 9001:2008 & ISO/TS 29001:2010 و UKAS انگلستان، CE و پژوهشگر صنعت نفت، مناطق نفتخیز جنوب، فلات قاره و موسسه دانشگاه صنعتی امیر کبیر (متر) شده است. این امر نشان دهنده عزم و اراده محکم شرکت در جهت ارتقاء هرچه بیشتر و همچنین اطمینان یافتن مشتریان از برقراری سیستم مدیریت کیفیت و تضمین آن در تمام واحدها است. تمامی محصولات رنگسازی مکث طبق استاندارد جهانی SSPC/BS/ASTM/IPS/AWWA و استاندارد ملی ایران تولید می گردد. در تحقق این امر واحد مهندسی فروش از ابتدای پروژه با کادری مجرب در کنار خریداران محترم بوده و پاسخگوی سوالات و ارائه مشاوره فنی و تخصصی خواهد بود. واحد مهندسی فروش یکی از بخش های مهم شرکت رنگ مکث بوده و استراتژی کلی حاکم بر این واحد، خدمات قبل از فروش و بعد از فروش است. از آنجایی که تعیین سیستم رنگ انواع رنگها و پوشش های دریایی، صنعتی و روش های اجرای آنها نیاز به تجربه فراوان دارد، اعتقاد کارشناسان این واحد همراهی مشتریان به منظور انتخاب مناسب ترین سیستم پوشش است. لذا در این راستا ارائه خدمات مشاوره بخشی از وظایف اصلی این واحد خواهد بود.

این شرکت تاکنون افتخار مشاوره، تولید و تامین پوشش های مصرفی تجهیزات پالایشگاه ها، نفت و گاز و پتروشیمی و مخازن کارخانجات شیمیایی، نیروگاه های سیکل ترکیبی و بارج ها و کششستی ها و سازه های دریایی تجهیزات کارخانجات سیمان، کاغذ، فولاد و مس، ماشین سازی ها و سایر واحدهای صنعتی را داشته است. شرکت رنگ مکث در راستای تحقق اهداف والای خویش با انتخاب الگوی استاندارد ملی و بین المللی مبانی خط مشی کیفی خود را بر مبنای زیر بنا نهاده است:

- ۱- افزایش میزان وفاداری و رضایت مشتریان از طریق گسترش فرهنگ مشتری مداری
- ۲- حفظ و ارتقاء کیفیت و تنوع محصولات
- ۳- بهبود کیفیت خدمات و بهینه سازی فعالیت های اجرایی از طریق به کارگیری سیستم ها و فرآیندهای اثر بخش و کارا



با کمی مکت دنیایتان را رنگی کنید.

نظارت و بازرسی رنگ :

حتی اگر از با کیفیت ترین رنگ، پوشش و سیستم استفاده شود اگر در هنگام اجرا، نظارت و بازرسی صحیحی صورت نگیرد و اجرای مناسبی نداشته باشد، نتیجه مورد انتظار بدست نمی آید. بازرسی در پروژه های رنگ و سند بلاست شامل مراحل ذیل می باشد:

- ۱- بازرسی سطح و شرایط سطح از نظر آمادگی سطح از نظر زبری و تمیزی
- ۲- بازرسی شرایط انبارداری رنگ
- ۳- بازرسی شرایط و قواعد آماده کردن رنگ مایع
- ۴- بازرسی شرایط جوی و محیطی محل اجرا
- ۵- بازرسی قبل از اجرای رنگ
- ۶- بازرسی در حین اعمال و اجرا
- ۷- بازرسی پس از اجرا رنگ

بازرسی قبل از اجرای رنگ شامل مراحل ذیل است:

- ۱- کنترل سطح
- ۲- کنترل رطوبت هوا
- ۳- کنترل فشار هوای کمپرسور
- ۴- کنترل اندازه و نوع ذرات ساینده
- ۵- کنترل رنگ و هاردنر مربوطه

بازرسی در حین اجرای رنگ شامل مراحل ذیل می باشد:

- ۱- دمای محیط و دمای سطح
- ۲- اندازه گیری نقطه شبنم
- ۳- سرعت باد و جهت وزش باد
- ۴- زمان اجرای پوشش بعدی
- ۵- بررسی فشار هوای کمپرسور
- ۶- بررسی و کنترل قطر نازل در هنگام اجرا
- ۷- بررسی رطوبت نسبی هوا
- ۸- نظارت بر نقاط کور مثل گوشه ها ، لبه ها ، محل های جوش و
- ۹- بررسی و اندازه گیری ضخامت فیلم تر اجرا شده



- ۱۰- بررسی فلوی سطح رنگ و معایب ایجاد شده احتمالی
- ۱۱- بررسی نوع رنگ و هاردنر مربوطه و رعایت نسبت اختلاط تمامی موارد فوق بایستی با توجه به مشخصات فنی (Data sheet) اعلام شده از طرف تولید کننده رنگ بررسی و رعایت گردد.

بازرسی پس از اجرا شامل مراحل ذیل می باشد:

- ۱- اندازه گیری ضخامت فیلم
- ۲- اندازه گیری چسبندگی
- ۳- اندازه گیری زمان سخت شدن
- ۴- بررسی سطح از نظر عیوب احتمالی ایجاد شده پس از اجرای رنگ

دستگاه ها و ابزار مورد نیاز یک بازرسی رنگ :

- ۱- دستگاه اندازه گیری میزان ناهمواری سطح (پروفایل سطح)
- ۲- دستگاه اندازه گیری زبری سطح (زبری سنج)
- ۳- دستگاه اندازه گیری ضخامت فیلم تر
- ۴- دستگاه اندازه گیری فیلم خشک
- ۵- دستگاه چسبندگی و چسب مخصوص آن
- ۶- کاردک
- ۷- کاتر
- ۸- ذره بین
- ۹- چراغ قوه
- ۱۰- دستگاه اندازه گیری رطوبت هوا
- ۱۱- دستگاه اندازه گیری دمای هوا
- ۱۲- دستگاه اندازه گیری سرعت باد
- ۱۳- دستگاه اندازه گیری نقطه شبنم
- ۱۴- دستگاه اندازه گیری چسبندگی سیستم رنگ (pull off)

معایب رنگ :

شرایط نامناسب نگهداری (انبارداری)، مشکلات ایجاد شده در حین اجرا و پس از خشک شدن و سخت شدن رنگ ، ممکن است باعث بروز عیوب مختلفی در رنگ شود که شناخت این عیوب ضروری است.





این سری از تولیدات شرکت مکث بر پایه رزین اپوکسی می باشد که با واکنش با هاردنرهای پلی آمید و پلی آمین پوشش سخت و مقاومی ایجاد می گردد که خواص مکانیکی و سختی و چسبندگی خوبی روی سطوح فلزی و بتنی دارد. مقاومت خوردگی در برابر آب و مواد شیمیایی و حلال ها و روغن ها و اسیدها و قلیاهای متوسط و ضعیف و نفت و گازوئیل نیز از خواص رنگ های اپوکسی می باشد.

این پوشش ها معمولاً به صورت سیستم های دو یا سه لایه به صورت آستر، لایه میانی و رنگ رویه پیشنهاد می گردد. این پوشش ها در صنایع نظامی، کارخانجات صنایع شیمیایی، دارو، صنایع نفت و گاز و پتروشیمی و صنایع دریایی و کشتی سازی کاربرد فراوان دارند. آستری های زینک ریچ اپوکسی پر کاربردترین آستری در این گروه می باشند. این رنگ ها در ترکیب با رزین ها و پیگمنت های ضد خوردگی خواص اصلاح شده ای برای موارد خاص مهندسی ایجاد می کنند. از این گروه پوشش های می توان به اپوکسی گلس فلک، اپوکسی آستر، اپوکسی فنولیک و اپوکسی فنولیک گلس فلک اشاره کرد.

پوشش های اپوکسی بدلیل مقاومت ضعیف در برابر نور خورشید و اشعه UV و ایجاد حالت گچی شدن، در فضاها و محیط هایی که در معرض مستقیم نور خورشید هستند مناسب نمی باشد و برای پوشش دهی لایه نهایی روی آستر و لایه میانی اپوکسی معمولاً از پوشش های پلی اورتان استفاده می گردد.

کد	نام محصول	کاربرد	درصد چسبندگی	دانسیته gr/cm ³ A+B	ضخامت فیلم لایه خشک	پوشش تئوری m ² /kg	وزنی (درصد اختلاط)	تینر
MAX-3-04-1-00-1	اپوکسی رویه براق	به عنوان لایه نهایی برای سطوح فولادی بتنی در شرایط جوی صنعتی و دریایی (در برابر خورشید توصیه نمی گردد)	50%± 3	1.15 ± 0.1	50-70	5-6	4Kg/1lit	MAX-T-304-2
MAX-3-04-1-00-1-0248	اپوکسی رویه براق (کلر)	براق کننده سطح-محافظ رنگ رویه-جهت رنگ کف انبار ها و سالن تولید و تجهیزات حساس و ... در معرض روغن ها و گریس ها قرار دارد	43%± 3	0.98 ± 0.05	40-50	8-10	2lit/1lit	MAX-T-304-2
MAX-3-04-1-00-3	اپوکسی رویه صنعتی	به عنوان لایه نهایی برای سطوح فولادی بتنی در شرایط جوی صنعتی و دریایی (در برابر خورشید توصیه نمی گردد)	54%± 3	1.5 ± 0.1	60-80	4-5	5Kg/1lit	MAX-T-304-2
MAX-3-04-1-00-8	اپوکسی رویه نیمه براق	به عنوان لایه نهایی برای سطوح فولادی بتنی در شرایط جوی صنعتی و دریایی (در برابر خورشید توصیه نمی گردد)	56%± 3	1.55 ± 0.1	60-80	4-5	5Kg/1lit	MAX-T-304-2
MAX-3-04-1-00-5	اپوکسی رویه نیمه مات	به عنوان لایه نهایی در سیستم های پوششی حفاظتی	57%± 3	1.58 ± 0.1	60-80	4-5	5Kg/1lit	MAX-T-304-2
MAX-3-04-1-00-6	اپوکسی رویه مات	به عنوان لایه نهایی برای سطوح فولادی بتنی در شرایط جوی صنعتی و دریایی (در برابر خورشید توصیه نمی گردد)	58%± 2	1.60 ± 0.1	60-80	4-5	6Kg/1lit	MAX-T-304-2
MAX-3-04-1-00-2	اپوکسی رویه با قابلیت اجرای ضخامت بالا (H.B)	بعضاً پوشش رویه برای محافظت سطوح فولادی و بتنی در محیط های خورنده بکار می رود	60%± 3	1.67 ± 0.1	80-120	3.5-4	6Kg/1lit	MAX-T-304-2

نمبر	درصد اختلاط (وزنی)	پوشش توزی m ² /kg	ضخامت فیلم لاشنگ	دانسیته gr/cm ³	درصد جامد	کاربرد	نام محصول	کد
MAX-T-304-2	6Kg/1lit	2.5-3.5	150-200	1.60 ±0.1	59%±2	پوشش محافظتی فلزو بتون در شرایط خورنده سخت در پایه های دریایی، مهندسی، گوی های شناور، کارخانه های فاضلاب، قسمت زیرین مخازن روغن، لوله ها و قسمتهایی از تاسیسات که در زیر خاک قرار می گیرند یا با سطح زمین در تماس هستند بکار میرود.	اپوکسی رویه کولتار پلی آمین	MAX-3-04-1-02-5
MAX-T-304-2	6Kg/1lit	3-3.5	100-150	1.7 ±0.1	59%±2	به عنوان لایه میانی در سیستمهای پوششی برای حفاظت از تاسیسات صنعتی در مجاورت محیط های اسیدی ضعیف تا متوسط و محیطهای خورنده قراردارند.	اپوکسی میانی پلی آمین	MAX-3-51-4-03-6
MAX-T-301	5Kg/1lit	3-3.5	100-150	1.65 ±0.05	57%±2	بعنوان لایه نهایی مخازن فلزی و بتنی که در تماس با آب آشامیدنی قرار دارند بکارمی رود	اپوکسی پلی آمین رویه مخصوص مخازن آب آشامیدنی	MAX-3-05-1-00-3
MAX-T-304-2	5Kg/1lit	4-5	80-120	1.53 ±0.1	58%±2	بعنوان لایه نهایی برای محافظت سطوح فولادی و بتونی در شرایط جوی صنعتی و دریایی و محیط های اسیدی	اپوکسی رویه پلی آمین	MAX-3-05-1-28-3
MAX-T-304-2	5Kg/1lit	1.7-3	250-500	1.7±0.1	70%±2	لایه نهایی در سیستم های پوششی برای حفاظت از تاسیسات صنعتی مانند کانال ها-داکت ها-واسکلت های فلزی که در معرض گازها و ترشح مواد شیمیایی خورنده میباشد	اپوکسی رویه گلس فلیک	MAX-3-05-1-16-5
MAX-T-304-2	6Kg/1lit	4-5	80-120	1.65 ±0.1	58%±2	بعنوان پوشش دریایی در سازه های صنعتی و دریایی بر روی سطوح فلزی و بتنی بکارمیرود	اپوکسی میانی پلی آمید	MAX-3-04-4-00-6
MAX-T-304-2	7Kg/1lit	3.5-4.5	100-150	1.75 ±0.1	58%±2	برای محافظت سطوح فلزی در پالایشگاه فاضلاب ها پل ها مخازن خطوط لوله و سایر سطوح فلزی	اپوکسی میانی اکسید آهن میکایی (M.I.O)	MAX-3-04-4-04-6
MAX-T-304-2	6Kg/1lit	3.5-4.5	100-150	1.8 ±0.1	63%±2	بعنوان پوشش میانی با ضخامت بالا درسطوح فولادی و بتنی در محیط های خورنده بکار می رود	پوشش اپوکسی میانی قابل اجرا با ضخامت بالا (H.B)	MAX-3-04-4-00-2
MAX-T-304-2	8Kg/1lit	2.5-4	100-250	1.55±0.1	58 %±2	به عنوان لایه نهایی در سیستمهای پوششی برای حفاظت از تاسیسات صنعتی در مجاورت محیط های اسیدی با خورندگی متوسط	اپوکسی رویه پلی آمین اصلاح شده با فنولیک	MAX-3-50-1-00-3
MAX-T-304-2	7Kg/1lit	3-4	100-150	1.75 ±0.1	62%±2	بعنوان پوشش میانی برای محافظت سطوح فولادی و بتنی در محیط های خورنده بکار می رود(در صنایع دریایی سکوها و تاسیسات حفاری)	اپوکسی میانی اکسید آهن میکایی قابل اجرا با ضخامت بالا (M.I.O H.B)	MAX-3-04-4-04-2
MAX-T-304-2	6Kg/1lit	3.5-4.5	70-90	1.65 ±0.1	58%±2	به عنوان پرایمر ضد خوردگی بر روی سطوح فلزی در سیستم های اپوکسی به کار می رود	اپوکسی پرایمر	MAX-3-04-7-00-6

تینر	درصد اختلاط (وزنی)	پوشش تئوری m ² /kg	ضخامت فیلم لاکشک	دانسیته gr/cm ³	درصد جامد	کاربرد	نام محصول	کد
MAX-T-304-2	6Kg/1lit	4-5	70-90	1.6±0.1	57%±2	به عنوان پرایمر ضد خوردگی بر روی سطوح فلزی در سیستم های اپوکسی به کار می رود.	اپوکسی پرایمر اخرائی	MAX-3-04-7-05-6-1054
MAX-T-304-2	6Kg/1lit	3-4	100-150	1.62 ±0.1	79%±2	به عنوان پرایمر ضد خوردگی در سیستم های دریایی و مخازن اپوکسی و پلی اورتان بکار می رود	اپوکسی پرایمر اخرائی متالیک (دریایی)	MAX-3-04-7-08-6
MAX-T-304-2	6Kg/1lit	3.5-4.5	60-80	1.65 ±0.1	60%±2	به عنوان پرایمر ضد خوردگی در سیستم های اپوکسی و پلی اورتان بکار می رود	اپوکسی پرایمر زینک فسفات	MAX-3-04-7-08-6
MAX-T-304-2	6Kg/1lit	2-4	100-250	1.65 ±0.1	60%±2	پوشش محافظتی فلز و بتون در شرایط خورنده سخت در پایه های دریایی، مهندسی، گوی های شناور، حوضچه و تاسیسات فاضلاب، قسمت زیرین مخازن روغن، مخازن شن قسمتهایی از تاسیسات که در زیر خاک قرار می گیرند یا با سطح زمین در تماس هستند بکار می رود.	اپوکسی پرایمر کولتار	MAX-3-04-7-02-6
MAX-T-304-2	10Kg/1lit	2-2.2	70-90	2.8 ±0.1	65%±2	به عنوان پرایمر ضد خوردگی در سیستم های اپوکسی و پلی اورتان بکار می رود	اپوکسی پرایمر زینک ریچ	MAX-3-04-7-09-6-0001
MAX-T-304-2	10Kg/1lit	2-2.5	70-90	2.15 ±0.1	60%±2	به عنوان پرایمر ضد خوردگی در سیستم های اپوکسی و پلی اورتان بکار می رود	اپوکسی پرایمر زینک ریچ	MAX-3-04-7-09-6-0009
-----	2Kg/1Kg	بسته به ضخامت	100-500	1.98 ±0.1	1	جهت یکنواخت کردن سطح برای رنگ آمیزی سطوح ناهموار ترک خوردگی و سطوح جوشکاری شده توسط آن پر گردیده تا پوشش رویه به حالت یکنواخت روی سطح ایجاد گردد	بتونه اپوکسی	MAX-3-05-8-00-6-1054
MAX-T-304-2	-----	4-5.5	50-70	1.45 ±0.1	51%±2	به عنوان لایه نهایی برای محافظت های سطوح فلزی و بتنی در شرایط صنعتی و دریایی به کار می رود	رویه اپوکسی ایستر هواخشک	MAX-3-06-1-00-3
-----	2Kg/1lit	بستگی به ضخامت دارد 0.5-0.8	500-1000	1.65 ±0.05	98%±2	بعنوان لایه محافظ برای سطوح داخلی لوله های فلزی انتقال آب آشامیدنی بکار می رود و با استفاده از سگمنت ها و مواد اولیه غیر رسمی جهت پوشش دهی لوله های آب آشامیدنی طراحی و فرموله می شود.	اپوکسی رویه بدون حلال (مخصوص لوله های آب آشامیدنی)	MAX-3-05-1-00-3-6019
MAX-T-301	6Kg/1lit	3-3.5	100-150	1.70 ±0.1	65%±2	بعنوان لایه آستری مخازن فلزی و بتونی که در تماس با آب آشامیدنی قرار دارند لکار می رود	اپوکسی آستری مخصوص مخازن آب آشامیدنی	MAX-3-05-7-00-6

نمبر	درصد اختلاط (وزنی)	پوشش تئوری m ² /kg	ضخامت فیلم لایسک	دانسیته gr/cm ³	درصد جامد	کاربرد	نام محصول	کد
-----	3Kg/1lit	-----	500-1000	1.75 ±0.05	98%±2	بعنوان لایه نهایی در پوشش های حفاظتی مخازن، سطوح فلزی و اسکلت های فولادی بکار می رود.	اپوکسی رویه پلی آمین بدون حلال (Solvent Free)	MAX-3-05-1-00-3-S.F
MAX-T-304-2	-----	4	30-50	2.2 ±0.1	60%±2	بعنوان پرایمر کارگاهی در زمان تعمیرات یا ساخت سازه های دریایی، کشتی ها و سطوح فلزی و استراکچرها بکار می رود.	شاپ پرایمر	MAX-3-04-7-51-6-
MAX-T-301	5Kg/1lit	4-5	100-150	1.05 ±0.05	60%±2	بعنوان لایه نهایی در سیستم های پوششی حفاظتی داخل مخازن آب آشامیدنی بکار می رود و با استفاده از مواد غیر سمی تولید و جهت پوشش دهی مخازن آب آشامیدنی فرموله و استفاده می شود.	کلر اپوکسی رویه مخصوص مخازن آب آشامیدنی	MAX-3-05-1-00-3-0248
MAX-T-304-2	7Kg/1lit	3-3.5	100-150	1.85 ±0.05	62%±2	بعنوان پوشش H.B و H.S ضخامت بالای دارای درصد جامد نسبتا بالا برای محافظت از سطوح فولادی و بتنی در محیط های خورنده کاربرد دارد.	اپوکسی میانی MIO (HS-HB)	MAX-3-04-4-04-2-7038PT
MAX-T-304-2	-----	4	80-100	1.65 ±0.05	71%±2	بعنوان پوشش حفاظتی در سازه های دریایی و صنعتی بر روی سطوح فلزی و بتنی بکار می رود.	پرایمر اپوکسی پلی آمید اصلاح شده	MAX-3-51-7-00-6
MAX-T-304-2	-----	3-4	50-70	1.6 ±0.05	58%±2	بعنوان پرایمر ضد خوردگی بر روی سطوح فلزی در سیستم های اپوکسی، بعنوان پرایمر کارگاهی تعمیراتی و همچنین تاج آب سازه ها بکار می رود.	اپوکسی پرایمر هولدینگ (Holding Primer)	MAX-3-04-7-50-6
-----	-----	بستگی به مورد کاربرد دارد	-----	1.85 ±0.05	100%	از این محصول جهت درزگیری و چسباندن سطوح فلزی استفاده می شود.	چسب و ملات اپوکسی بدون حلال	MAX-3-99-1-00-6-0000





پوشش های اپوکسی مخصوص کف (کفپوش های اپوکسی)

پوشش های اپوکسی مکث بر پایه رزین اپوکسی با هاردنر (سخت کننده) پلی آمین فرموله گردیده است. این پوشش ها بعنوان پوشش اپوکسی با مقاومت عالی در برابر شرایط جوی و پوشش های مقاوم در برابر سایش و تنش های مکانیکی و همچنین ضد اسید با مقاومت شیمیایی مناسب به ویژه در برابر اسیدهای ضعیف تا متوسط و روکش های آنتی استاتیک (ضد جرقه) با خاصیت هدایت جریان الکتریکی قابل ارائه میباشند. برای ایجاد چسبندگی بیشتر بر روی سطوح سیمانی و بتونی از پرایمر بتون اپوکسی و جهت مسطح کردن ناهمواری های سطوح و پر کردن درزهای انبساط و انقباض پیش از اعمال روکش از ماستیک اپوکسی مکث استفاده می شود. پوشش های اپوکسی مکث برای سطوح کف بتونی صنایع مختلف از جمله صنایع غذایی، خودرو سازی، بیمارستان ها، سالن های ورزشی، سرد خانه ها، کارخانه های تولیدی، انبارها و ... کاربرد دارد. این پوشش ها علاوه بر ایجاد زیبایی، سطوح بتونی را در مقابل فشار، حرارت، عوامل سایشی و مکانیکی، عوامل شیمیایی و ... حفاظت می کند.



تینر	درصد اختلاط (وزنی)	پوشش تئوری m ² /kg	ضخامت فیلم لاکشک	دانسیته gr/cm ³	درصد جامد	کاربرد	نام محصول	کد
MAX-T-304-2	3Kg/1lit	6-8	---	1.15 ±0.08	40%±3	موجب افزایش چسبندگی روکش اپوکسی به سطح و از طرف دیگر مانع نفوذ رطوبت به سطح روکش شده و بدلیل دارا بودن انعطاف در اثر تنشهای مکانیکی و حرارتی مانع از ایجاد ترک و جدایی روکش می شود	اپوکسی پرایمر مخصوص بتون (اپوکسی بتون)	MAX-3-04-7-00-6-0000
-----	6Kg/1lit	بسته به ضخامت	1-10mm	1.85 ±0.1	95%±2	به عنوان بیس برای پر کردن درز و ژوئن، کف انبارها و سالن های تولید و سکو های بتنی	اپوکسی ماستیک کف	MAX-3-05-8-00-6
-----	2lit/1lit	1-0.5	1000-2000	1.05±0.05	100	جهت رنگ آمیزی کف انبارها، سالن های تولید، اتاقهای کنترل و تجهیزات حساس، فونداسیون ها و سکوهای بتونی که برای ماشین الات صنعتی آماده شده اند	لاک پوشش اپوکسی کف (ورنی)	MAX-3-05-5-00-1-0248
-----	5.5Kg/1lit	0.3-1	1000-3000	1.75 ±0.1	99%±1	جهت رنگ آمیزی کف انبارها، سالن های تولید، اتاقهای کنترل و تجهیزات حساس، فونداسیون ها و سکوهای بتونی که برای ماشین الات صنعتی آماده شده اند	پوشش رویه اپوکسی کف	MAX-3-05-5-00-3
-----	5+2/5+15	0.8-1.5	2000-5000	2.1 ±0.05	99%±1	پل های عابر پیاده، تقویت سازه های بتنی، فونداسیون ماشین آلات، نصب صفحه ستون پایه پل ها	گروت اپوکسی	MAX-3-05-5-31-1



پوشش های محافظتی اپوکسی فنولیک

این پوشش ها بر پایه رزین فنولیک بوده و با هاردنرهای پلی آمین سخت می گردند. اپوکسی فنولیک بدلیل قدرت چسبندگی بهتر و مقاومت شیمیایی خیلی خوب در برابر گروهی از اسیدها و همچنین مقاومت حرارتی تا دمای حدود ۱۲۰ درجه سانتیگراد گزینه بهتری نسبت به رنگ های اپوکسی می باشد.

این پوشش جهت رنگ آمیزی سطوح داخلی مخازن مواد شیمیایی و اسیدها و آب و مواد شیمیایی گرم و داغ و مواردی که عایق حرارتی با دمای مداوم



کد	نام محصول	کاربرد	درصد جامد	دانشیته gr/cm ³	لایسک ضخامت فیلم	پوشش توری m ² /kg	درصد اختلاط (وزنی)	تایمر
MAX-3-05-4-03-6	اپوکسی فنولیک میانی	یعنوان لایه نهایی در سیستم های پوششی برای محافظت از تاسیسات صنعتی مانند اسکلت ها و مخازن و کانال های در معرض گازها و مواد شیمیایی خورنده بکار می رود.	62%±2	1.68±0.1	100-200	3-4	6Kg/1lit	MAX-T-304-2
MAX-3-05-1-03-3	اپوکسی فنولیک رویه	یعنوان لایه نهایی در سیستم های پوششی برای محافظت از تاسیسات صنعتی مانند اسکلت ها و مخازن و کانال های در معرض گازها و مواد شیمیایی خورنده بکار می رود.	60%±2	1.55 ±0.1	100-250	3-4	8Kg/1lit	MAX-T-304-2

پوشش های حفاظتی بر پایه رزین های پلی اورتان



پوشش های پلی اورتان به صورت دوجزئی بر اساس رزین های پلی ال و هاردنر (سخت کننده) با ایزو سیانات الیفاتیک قابل عرضه می باشند. ثبات فام، براقیت و قدرت حفظ آن، مقاومت در برابر تابش اشعه ماورای بنفش و همچنین مقاومت مناسب در برابر تغییرات جوی و درجه حرارت، استفاده از این پوشش را به صورت لاک و یا رنگ لایه نهایی در صنایع مختلف همچون صنایع هواپیمایی، خودرو سازی، نیروگاه ها، صنایع نفت و گاز و پتروشیمی، کشتی سازی، سکوهای خارج از آب و ... به تنهایی و یا روی سیستم های اپوکسی ممکن ساخته است. استفاده از این پوشش در محیط های حاد شیمیایی نظیر محیط های در معرض

تینر	درصد اختلاط (وزنی)	پوشش تئوری m ² /kg	ضخامت فیلم لاکسک	دانسیته gr/cm ³ A+B	درصد جامد	کاربرد	نام محصول	کد
MAX-T-201	4Kg/1lit	6-7	40-50	1.1±0.1	45%±2	بعنوان رنگ رویه حفاظتی برای حفاظت سازه های فلزی مانند کارخانه های شیمیایی، کاغذسازی، سکوهای ساحلی، پالایشگاهها، پتروشیمی و مخازن	پلی اورتان رویه براق	MAX-2-01-1-00-1
MAX-T-201	2lit/1lit	8-10 m ² /lit	40-50	1±0.05	38%±2	به عنوان لایه حفاظتی با براقیت بالا برای حفاظت در صنایع خودرو موتورسازی و صنایع چوب و مبلمان	پلی اورتان (کلر)	MAX-2-01-1-00-1-0248
MAX-T-201	5Kg/1lit	5	40-60	1.4 ±0.1	52%±2	بعنوان رنگ رویه حفاظتی برای حفاظت سازه های فلزی مانند کارخانه های شیمیایی، سکوهای ساحلی، پالایشگاهها، پتروشیمی و مخازن	پلی اورتان رویه صنعتی	MAX-2-01-1-00-3
MAX-T-201	5Kg/1lit	4-5	40-60	1.48±0.1	54%±2	بعنوان رنگ رویه حفاظتی برای حفاظت سازه های فلزی مانند کارخانه های شیمیایی، سکوهای ساحلی، پالایشگاهها، پتروشیمی و مخازن	پلی اورتان رویه نیمه براق	MAX-2-01-1-00-8
MAX-T-201	5Kg/1lit	4-5	50-70	1.50±0.1	56%±2	بعنوان رنگ رویه حفاظتی برای حفاظت سازه های فلزی مانند کارخانه های شیمیایی، سکوهای ساحلی، پالایشگاهها، پتروشیمی و مخازن	پلی اورتان رویه نیمه مات	MAX-2-01-1-00-5
MAX-T-201	6Kg/1lit	3.5-4.5	50-70	1.55±0.1	58%±2	بعنوان رنگ رویه حفاظتی برای حفاظت سازه های فلزی مانند کارخانه های شیمیایی، سکوهای ساحلی، پالایشگاهها، پتروشیمی و مخازن	پلی اورتان رویه مات	MAX-2-01-1-00-6
MAX-T-201	6Kg/1lit	3.5-4.5	50-70	1.6±0.1	58%±2	محافظت سازه فلزی و مقاومت بالا در برابر خوردگی بالا مانند کارخانه های شیمیایی و ...	پرایمر پلی اورتان	MAX-2-01-7-00-6
MAX-T-201	5Kg/1lit	4-5	50-60	1.4±0.1	56%±2	بعنوان رنگ رویه حفاظتی برای حفاظت سازه های فلزی و بتنی در تماس با آب	پلی اورتان استخری	MAX-2-01-1-32-5
MAX-T-201	5Kg/1lit	3.5-4	70-100	1.2±0.1	54%±2	بعنوان رنگ رویه حفاظتی برای حفاظت سازه های فلزی و بتنی در مواردی که ماتی با کیفیت بالا مورد نظر باشد کاربرد دارد.	پلی اورتان رویه مات ابریشمی	MAX-2-01-1-38-6

پوشش های پلی اورتان مخصوص کف (کفپوش های پلی اورتان)

پلی یورتان از واکنش پلی ال ها و انواع ایزوسیانات ها بدست می آیند. کفپوش های پلی اورتان بدلیل خواص مطلوبی که دارند می توانند جایگزین خوبی برای کفپوش های اپوکسی باشند، انعطاف پذیری، عدم خراش پذیری و مقاومت در برابر نور UV خورشید از مزایای کفپوش های پلی اورتان نسبت به کفپوش های اپوکسی می باشد.

باتوجه به نوع رزین و هاردنر استفاده شده در فرمولاسیون کفپوش های پلی اورتان می توان این گروه از پوشش ها را به انواع کفپوش پلی اورتان ورزشی، صنعتی و پارکینگ های مسقف مناسب می باشند و کفپوش های ورزشی بدلیل خاصیت انعطاف پذیری برای کف سالن های ورزشی سرپوشیده مناسب می باشند و از کفپوش های پلی اورتان مقاوم در برابر UV، برای محیط های که در معرض نور خورشید هستند استفاده می گردد. امروزه بدلیل ویژگی های ضخامت پذیری خوب، انعطاف عالی و چسبندگی مناسب بتن و مقاومت UV و عدم تغییر فام و زردگرایی، این پوشش ها مصرف زیادی دارند.



تینر	درصد اختلاط (وزنی)	پوشش تئوری m ² /kg	ضخامت فیلم لایه شکی	دانسیته gr/cm ³	درصد جامد	کاربرد	نام محصول	کد
----	5Kg/1lit	----	حداقل 1000 میکرون	1.6 ±0.1	100%	کفپوش پلی اورتان صنعتی مخصوص سالن ها و محیط های سرپوشیده صنعتی	کفپوش های پلی اورتان سالن های غذاخوری	MAX-2-47-5-52-3
----	5Kg/1lit	----	حداقل 1000 میکرون	1.6 ±0.1	100%	کفپوش پلی اورتان صنعتی مخصوص محیط های صنعتی در معرض نور خورشید	کفپوش های پلی اورتان فضاهای بیرونی	MAX-2-47-5-57-3
----	8Kg/1lit	----	حداقل 1000 میکرون	1.5±0.1	100%	کفپوش پلی اورتان ورزشی مخصوص سالن های سرپوشیده ورزشی	کفپوش ورزشی	MAX-2-43-5-52-3

پوشش های حفاظتی بر پایه رزین های سیلیکونی و رزین های ترکیبی سیلیکون اکریلیک (رنگهای مقاوم حرارتی)



این گروه از محصولات مکث بر پایه رزین های سیلیکونی خاص و رزین های ترکیبی سیلیکون و اکریلیک و پیگمنت های مقاوم حرارتی فرموله شده و مقاومت بسیار بالای آن در برابر دما آن را برای پوشش کوره ها، دودکش ها، بویلرها و مبدل های حرارتی در صنایع مختلف نظیر نیروگاه ها، پالایشگاه ها و کارخانجات پتروشیمی مناسب می سازد. اعمال یک لایه نازک از انواع این پوشش ها بر روی سازه ها، ضمن حفاظت سطوح، نمای درخشنده و زیبایی ایجاد می نماید.

اعمال پوشش در ضخامت های بالاتر به دلیل وجود خطر ترک خوردگی توصیه نمی شود.



کد	نام محصول	کاربرد	درصد جامد	دانشسته gr/cm ³	لشک ضخامت فیلم m ² /kg	پوشش تئوری m ² /kg	وزنی (درصد اختلاط)	تیمر
MAX-6-27-7-09-6/P2	زینک اتیل سیلیکات (دوجزئی)	به عنوان پرایمر حاوی پودر روی ضد خوردگی برای محافظت طولانی سازه های فلزی بکار می رود	63%±3	2.6 ±0.1	60-90	2-2.5	25Kg 4.76 Kg	MAX-T-627
MAX-6-29-1-20-5	رنگ رویه اکریلیک نسوز ۲۰۰ درجه	بعنوان لایه نهایی در سیستم های پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدل های حرارتی، آگزوز ها سطوح فلزی، تاسیسات صنعتی و لوله های انتقال مواد و اسکلت فلزی کوره ها که در معرض حرارت می باشد، بکار می رود.	39%±3	1.1 ±0.1	30-40	6-7	-----	MAX-T-629
MAX-6-29-1-35-5	سیلیکون اکریلیک نسوز نقره ای ۳۵۰ درجه	بعنوان لایه نهایی در سیستم های پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدل های حرارتی آگزوز ها سطوح فلزی و...	32%±3	1.05 ±0.1	25-35	8-10	-----	MAX-T-629
MAX-6-29-1-50-5	سیلیکونی نسوز ۵۰۰ درجه نقره ای	بعنوان لایه نهایی در سیستم های پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدل های حرارتی آگزوز ها سطوح فلزی و...	30%±3	1.05 ±0.1	20-30	8-10	-----	MAX-T-629
MAX-6-29-1-65-5	سیلیکونی نسوز ۶۵۰ درجه نقره ای	بعنوان لایه نهایی در سیستم های پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدل های حرارتی آگزوز ها سطوح فلزی و...	30%±3	1.05 ±0.1	20-30	8-10	-----	MAX-T-629
MAX-6-29-7-09-6	پرایمر سیلیکونی نسوز ۴۰۰ درجه با پودر روی	بعنوان آستری در سیستم های پوششی حرارتی مقاوم برای حفاظت از مبدل های حرارتی، آگزوزها، دودکش ها و سطوح فلزی داغ با دمای حداکثر 400 C	58%±3	2.2 ±0.1	20-30	4-5	-----	MAX-T-629

پوشش های اکریلیک پایه حلالی



این پوشش ها بر پایه رزین های اکریلیک حلالی تولید شده و علاوه بر سرعت خشک شدن سریع، مقاومت جوی و شستشوی مناسبی دارند. ضمناً بدلیل چسبندگی خوب قابلیت اجرا روی انواع سطوح فلزی و بتنی و آسفالت و سطوح پلیمری را دارا میباشند. از جمله موارد کاربرد این رنگ های می توان پوشش های استخری، پوشش های ترافیکی و پوشش های سطوح پلیمری قطعات خودرو را نام برد.



تینر	درصد اختلاط (وزنی)	پوشش تئوری m ² /kg	ضخامت فیلم لاک خشک	دانسیته gr/cm ³	درصد جامد	کاربرد	نام محصول	کد
MAX-T-630	-----	4-4.5	40-60	1.45 ±0.1	55%±2	بعنوان پرایمر با مقاومت خوردگی خوب در صنایع گشتی سازی و سازه های دریایی بکار می رود.	پرایمر اکریلیک	MAX-6-55-7-00-6
MAX-T-630	-----	6-8	60-80	1.11 ±0.1	48%±2	بعنوان پوشش نهایی سازه های فلزی و مخازن و سازه های بتنی بکار می رود.	پوشش اکریلیک رویه	MAX-6-55-1-00-1
MAX-T-630	-----	6-8	40-60	0.98 ±0.1	36%±2	بعنوان پوشش نهایی ولک روی سازه های مخازن فلزی و بتنی کاربرد دارد.	کلر اکریلیک رویه براق	MAX-6-55-1-00-1
MAX-T-630	-----	6-8	60-80	1.1±0.1	48%±2	بعنوان پوشش روی سطح بتنی داخل استخرها و مخازن آب مناسب می باشد.	اکریلیک استخری	MAX- 6-55-1-00-5
MAX-T-630	-----	4-4.5	40-60	1.45±0.1	55%±2	بعنوان پرایمر با مقاومت خوردگی مناسب در کشتی سازی و قایق سازی و سازه هایی که در مجاورت رطوبت هستند کاربرد دارد.	پرایمر اکریلیک پایه حلالی	MAX- 6-30-1-42-6

رنگ های ترافیکی سرد تک جزئی و دوجزئی



رنگ های ترافیک سرد بر پایه رزین اکریلیک بوده و برای خط کشی بر روی جاده ها و مسیر های ترافیکی و همچنین رنگ آمیزی معابر پیاده و جدول های سیمانی بکار می رود. این رنگ ها بدلیل مقاومت سایشی خوب و مقاومت در برابر شرایط جوی و سرعت خشک شدن مناسب، گزینه مناسبی برای اجرا توسط دستگاه رنگ پاش روی سطوح آسفالت و بتن می باشند.



تینر	درصد اختلاط (وزنی)	پوشش تئوری m ² /kg	ضخامت فیلم لایه خشک	دانسیته gr/cm ³	درصد جامد	کاربرد	نام محصول	کد
MAX-T-630	-----	1-0.8	300-400	1.5±0.1	58%±3	بعنوان یک پوشش رویه جهت سطوح آسفالت آجری بتنی سیمانی بکار میرود	ترافیک اکریلیک ترموپلاست	MAX-6-30-1-00-6
-----	100-1.5	0.5-1	1000-3000	1.9±0.1	96%±2	روی آسفالت و بتن برای مصرف خصوصا جهت خط کشی عابر پیاده و سرعت گیر ها مناسب است	ترافیک دوجزئی	MAX-6-35-1-00-6



پوششهای حفاظتی بر پایه رزین های آلکیدی هواخشک



NEMATI

یکی از متداولترین رنگهای مصرفی در صنایع مختلف محصولاتی بر پایه رزینهای آلکیدی بلند روغن و متوسط روغن می باشد. این پوششها بعنوان آستر، لایه میانی و رنگ های رویه استفاده می گردند. پوششهای آستر با کمک پیگمنت های ضد خوردگی مانند اکسید آهن، فسفات روی، کرومات روی و اکسید آهن میکائی تقویت می گردند. این پوشش ها برای رنگ آمیزی سطوح خارجی موتورهای صنعتی، اتومبیل ها، واگن ها، کانتینرها، کابینت های فلزی، استراکچرهای صنعتی و سوله ها و جداول

کد	نام محصول	کاربرد	درصد جامد	دانسیته gr/cm ³	لجسک ضخامت فیلم	پوشش تئوری m ² /kg	درصد اختلاط (وزنی)	تینر
MAX-7-00-1-00-1	آلکیدی هواخشک براق	بعنوان پوشش خیلی براق بر روی پرایمر آلکیدی، سطوح فلزی صنعتی مانند موتور های صنعتی اتومبیل ها واگن ها کانتینر ها و غیره بکار میرود	48%±2	1.13 ±0.1	50-70	6-7	----	MAX-T-718
MAX-7-00-1-00-1-0248	جلای آلکیدی	از این محصول برای ایجاد براقیت و افزایش طول عمر سطوح چوبی و رنگ رویه آلکیدی استفاده می گردد - عمده مصرف این جلا در صنایع میل و صنایع چوبی است	38%±3	0.98 ±0.05	30-50	10-12 m ² /lit	----	MAX-T-718
MAX-7-00-1-00-3	آلکیدی هواخشک رویه صنعتی	بعنوان پوشش رویه برای داخل و خارج سطوح فلزی چوبی و سنگی بکار میرود	52%±2	1.35 ±0.1	40-60	5-6	----	MAX-T-718
MAX-7-20-1-12-3	آلکیدی هواخشک رویه نیمه براق	بعنوان یک پوشش رویه برای داخل و خارج سطوح فلزی ماشین آلات کابینت و لوازم فلزی بکار می رود	54%±3	1.45±0.1	40-50	5-6	----	MAX-T-718
MAX-7-00-1-00-5	آلکیدی هواخشک رویه نیمه مات	بعنوان پوشش بر روی پرایمر آلکیدی سطوح فلزی، صنعتی مانند موتور های صنعتی، اتومبیل ها واگن ها کانتینر ها و غیره بکار میرود	61%±2	1.5±0.1	50-70	4-5	----	MAX-T-718
MAX-7-00-1-00-6	آلکیدی هواخشک رویه مات	برای مصرف بر روی سازه های فلزی مهندسی، پلها، ماشین سازی و انبار ها بکار می رود- در مقابل عوامل محیطی نیمه صنعتی مرطوب و شرعی و محیط های شرعی مورد استفاده قرار می گیرد	55%±3	1.65 ±0.1	50-70	4-5	----	MAX-T-718
MAX-7-00-7-00-6	آلکیدی پرایمر	بعنوان لایه اول برای مصرف بر روی سازه های فلزی در مقابل عوامل محیطی نیمه صنعتی، مرطوب و شرعی و محیط های شهری مورد مصرف قرار گرفته است بکار میرود	56%±3	1.65 ±0.1	50-70	3.5-4	----	MAX-T-718
MAX-7-00-7-08-6	آلکیدی هواخشک پرایمر زینک فسفات	بدلیل غیر سمی بودن فسفات، روی مصرف فراوانی در محیط ها و صنایع بهداشتی دارد	55%±3	1/60 ±0.1	50-70	4-5	----	MAX-T-718
MAX-7-12-7-00-6	بیتومینی	در مواردی که رنگ در معرض پوشش آب یا غوطه ور شدن در آب اعمال می گردد به عنوان عایق سطح را از محیط آبی کاملاً جدا می کند. این محصول در مخازن و لوله های زیر زمینی و... استفاده می شود	57%±2	1/63 ±1	100-150	3-4	----	MAX-T-718
MAX-7-00-3-00-5	آلکیدی هواخشک جدولی	بعنوان یک پوشش رویه بر روی جداول و محیط های شهری مورد مصرف قرار می گیرد.	48%±2	1.7±0.1	80-100	3-3.5	----	MAX-T-718
MAX-7-00-6-00-6	آلکیدی هواخشک سوله	بعنوان پوشش بر روی سازه های فلزی مهندسی، پل ها، ماشین سازی و انبارها بکار می رود.	54%±2	1.55±0.05	40-60	4-4.5	----	MAX-T-718
MAX-8-19-1-00-1	آلکیدی هواخشک براق (مدیوم اوپل)	بعنوان پوشش براق روی پرایمر آلکیدی، بر سطوح فلزی مانند موتور های صنعتی، اتومبیل، واگن ها، کانتینر ها و غیره بکار میرود.	45%±2	1.1±0.1	40-60	6-7	----	MAX-T-718

پوششهای حفاظتی بر پایه رزین های آلکید ملامین (رنگ های کوره ای)



رنگ های آلکید ملامین مکث از مناسب ترین رزین های آلکیدی کوتاه روغن تهیه شده است و با استفاده از رزین های اوره فرمالدئید و ملامین فرمالدئید (بسته به نوع مصرف) در دمای کوره سخت می شوند. این رنگها در طیف وسیعی از کوره ها از لحاظ تنوع دمایی و زمان اقامت در کوره می توانند پخت شوند. چسبندگی، سختی، ضربه پذیری، مقاومت در برابر زرد گرایی و حفظ براقیت مصرف آن را برای پوشش سطوح فلزی در صنایع مختلف به خصوص صنایع لوازم خانگی امکان پذیر می نماید. نوع آلکید-اوره به عنوان رنگ های آستری و نوع آلکید



تینر	درصد اختلاط (وزنی)	پوشش تئوری m ² /kg	خشک شدن فیلم	دانسیته gr/cm ³	درصد جامد	کاربرد	نام محصول	کد
MAX-T-521	-----	6-8	30-50	1.01 ±0.1	43%±3	این پوشش به عنوان رنگ رویه جهت رنگ آمیزی محصولات مختلف صنعتی مانند تابلو برق، پوسته خارجی قطعات الکترونیک، میز و صندلی و سایر قطعات و صنایع فلزی بکار می رود	آلکید ملامین رویه براق	MAX-5-21-1-00-1
MAX-T-521	-----	4-6	40-60	1.5 ±0.1	53%±3	بعنوان پرایمر جهت رنگ آمیزی محصولات مختلف مانند تابلو برق، پوسته خارجی قطعات الکترونیک، و میز و صندلی...	آلکید ملامین پرایمر	MAX-5-21-7-00-6
MAX-T-524	-----	6-8	40-60	1.1 ±0.1	44%±3	بعنوان لایه نهایی با چسبندگی بر روی فلز خصوصا برای پوشش دادن سطوح فلزی مثل صنایع خودرو سازی، لوازم خانگی و... بکار می رود	پلی استر کوره ای براق	MAX-5-24-1-00-1
MAX-T-525	-----	6-8	40-60	1.1 ±0.1	43%±3	بعنوان لایه نهایی با چسبندگی بر روی فلز خصوصا برای پوشش دادن سطوح صنعتی مثل صنایع خودرو سازی، لوازم خانگی و... بکار می رود	کوره ای اکریلیک براق	MAX-5-25-1-00-1



پوشش های پایه آب پلاستیک و اکریلیک و سیلیکون اکریلیک

پوشش پایه آب به دو نوع پلاستیک بر پایه رزین های کوپلیمر، پلی وینیل استات و پوشش های اکریلیک بر پایه رزین اکریلیک پایه آب تولید می گردند. رنگ پلاستیک از نظر کیفیت به دو نوع پلاستیک و نیم پلاستیک تقسیم می شوند رنگ های اکریلیک بعلت سازگاری با محیط زیست و چسبندگی خوب و قابلیت شستشو جایگزین بسیار خوبی برای رنگ های روغنی الکیدی ساختمانی محسوب می شوند و روی سطوح گچی و بتونی و سیمانی اجرا می گردند.

رنگ های اکریلیک شامل رنگ های مخصوص نمای ساختمان و رنگ سطوح داخلی و پرایمر اکریلیک و کیلر و سیلر اکریلیک و عایق های رطوبتی پایه آب می باشند. نوعی از رنگ های اکریلیک آنتی باکتریال جهت اجرا در فضاهای بهداشتی نیز تولید می گردد و با کمک رزین های ترکیبی سیلیکون پایه آب با رزین اکریلیک رنگ های آب گریز نما تولید می گردد.



کد	نام محصول	کاربرد	حجمی درصد جامد	دانسیته gr/cm ³	لایسک ضخامت فیلم	پوشش تئوری m ² /kg	درصد اختلاط (وزنی)	تینر
MAX-0-25-1-00-6	اکریلیک محلول در آب (نما)	بعنوان لایه نهایی و با چسبندگی بر روی سطوح گچی، آجری، بتونی، سیمانی بخصوص فضای خارجی ساختمانها طراحی شده	52%±2	1.50±0.1	60-80	3-4	-----	-----
MAX-0-25-1-08-6	عایق سفید رطوبتی	بعنوان عایق رطوبتی برای پشت بام و پشت کاشی کاری داخل سرویس های بهداشتی و با چسبندگی بر روی سطوح گچی آجری بتنی و سیمانی	58%±2	1.55±0.1	1000-3000	1-1.5	-----	-----
MAX-0-25-1-74-5	اکریلیک محلول در آب (داخل)	بعنوان لایه نهایی با چسبندگی بر روی سطوح گچی آجری بتنی و سیمانی بخصوص فضای داخل ساختمان	51%±2	1.53±0.1	60-80	3-4	-----	-----
MAX-0-26-1-00-6	پلاستیک	بعنوان یک پوشش روبه جهت سطوح گچی آجری بتنی سیمانی برای فضاهای داخلی ساختمانها بکار میرود	50%±2	1.55±0.1	60-80	3-4	-----	-----
MAX-0-25-1-77-1	کلر اکریلیک سیلیکون محلول در آب	بعنوان لایه نهایی روی سطوح گچی، آجری، بتونی و یا سیمانی بخصوص در فضاهای خارجی ساختمانها طراحی شده است	35%±2	0.95 ±0.05	70-90	-----	-----	MAX-T-650



محصولات دیگر:

در شرکت رنگ مکث علاوه بر محصولات روتین و پر مصرف محصولاتی طبق سفارش مشتریان تولید می گردد.

از جمله این محصولات می توان به خمیر های رنگی پایه آب و پایه حلال، خمیر رنگ بر، حلال های زنگ بر، لاک های تخصصی و رنگ های سفارشی بر پایه رزین های پلی استر یا ونیل استر یا وینیل و همچنین رنگ های تخصصی اشاره کرد.



تینر	درصد اختلاط (وزنی)	پوشش تئوری m ² /kg	ضخامت فیلم لاکشک	دانسیته gr/cm ³	درصد جامد	کاربرد	نام محصول	کد
MAX-T-628	-----	-----	10-15	1.1 ±0.05	14%±3	بعنوان پرایمر بر روی سطوح فلزی و غیر آهنی مانند آلومینیوم و گالوانیزه جهت بالابردن چسبندگی لایه های بعدی بکار می رود.	واش پرایمر	MAX-6-28-7-07-6
MAX-T-650	-----	-----	بستگی به تعداد لایه ها دارد	1.08 ±0.05	42%±2	لاک ۳ جزئی بر پایه رزین ونیل استر جهت اجرای تک لایه یا چند لایه همراه با الیاف ضد اسید مقاوم در برابر مواد شیمیایی، اسیدها و بازهای ضعیف تا متوسط	لاک ضد اسید (سه جزئی)	MAX-6-50-1-00-1-024
MAX-T-650	-----	-----	-----	1.08 ±0.05	-----	جهت رنگبری و از بین بردن انواع رنگ های سخت شده روی سطوح فلزی بکار می رود.	خمیر رنگ بر	MAX-6-37-0-70-2

رنگ دریایی: فرایند خوردگی در سازه‌های کنار ساحل و داخل دریا بدلیل رطوبت زیاد و وجود املاح با سرعت بیشتری نسبت به محیط‌های خشک صورت می‌گیرد. عوامل مختلفی از جمله، اکسیژن، سطح تماس، تشکیل پیل الکتروشیمیایی، PH، دمای آب و یون‌های مختلف و نور آفتاب همگی در سرعت خوردگی شیمیایی و یا بیوشیمیایی موثر هستند. یکی از مباحث مهم در استراکچرها و شناورهای دریایی تخریب سطح توسط خزه‌هاست. خزه باعث تخریب سطح، افزایش وزن و کاهش سرعت کشتی می‌گردد و در نتیجه باعث افزایش مصرف سوخت و هزینه می‌شود که برای جلوگیری از این اتفاق از رنگ‌های ضد خزه استفاده می‌گردد.

رنگ آمیزی سکوها نفت و گاز و سازه‌های دریایی

سیستم رنگ آمیزی این سازه‌ها معمولاً توسط شرکت طراح سازه، طراحی می‌گردد. در قسمت‌های بیرون از آب و بدنه ساختمان این سکوها معمولاً از سیستم سه لایه اپوکسی زینک ریچ، لایه میانی اپوکسی و لایه نهایی پلی اورتان استفاده می‌گردد. برای قسمت‌هایی که حرارت دارند از سیستم‌های مقاوم حرارتی سیلیکونی استفاده می‌گردد. برای پایه‌های سکوها و محل‌هایی که در معرض امواج دریا قرار می‌گیرند و همچنین قسمت‌های داخل آب معمولاً از سیستم تک لایه اپوکسی گلس فلیک به ضخامت ۱۰۰۰ میکرون استفاده می‌شود.

رنگ‌های ضد خزه مکث:

این رنگ‌ها به دو طریق و مکانیزم مختلف عمل کرده و باعث از بین رفتن خزه‌ها می‌گردند. هر دو نوع رنگ **Tin Free** بوده و عاری از ترکیبات سمی و مضر قلع می‌باشند. از سال ۲۰۰۸ استفاده از تری بوتیل قلع در سراسر جهان ممنوع شده است. رنگ‌های ضد خزه مکث شامل ویژگی‌های ممتازی از قبیل عدم سمیت، عدم تاثیر بر طیف وسیعی از موجودات دریایی و دوام بالاست، به همین دلیل کاملاً دوست دار محیط زیست است. رنگ‌های ضد خزه با کد **Max Anti F - ۱۰۱۶** و **Max Anti F - ۲۰۱۶** در دو فام اخراایی و مشکی ارائه می‌گردد.



			
MAX 71000	MAX 71001	MAX 71002	MAX 71003
			
MAX 71004	MAX 71005	MAX 71006	MAX 71007
			
MAX 71011	MAX 71012	MAX 71013	MAX 71014
			
MAX 71015	MAX 71016	MAX 71017	MAX 71018
			
MAX 71019	MAX 71020	MAX 71021	MAX 71023
			
MAX 71024	MAX 71027	MAX 71028	MAX 71032
			
MAX 71033	MAX 71034	MAX 71037	MAX 72000
			
MAX 72001	MAX 72002	MAX 72003	MAX 72004
			
MAX 72008	MAX 72009	MAX 72010	MAX 72011
			
MAX 72012	MAX 73000	MAX 73001	MAX 73002
			
MAX 73003	MAX 73004	MAX 73005	MAX 73007
			
MAX 73009	MAX 73011	MAX 73012	MAX 73013
			
MAX 73014	MAX 73015	MAX 73016	MAX 73017
			
MAX 73018	MAX 73020	MAX 73022	MAX 73027
			
MAX 73031	MAX 74001	MAX 74002	MAX 74003
			
MAX 74004	MAX 74005	MAX 74006	MAX 74007

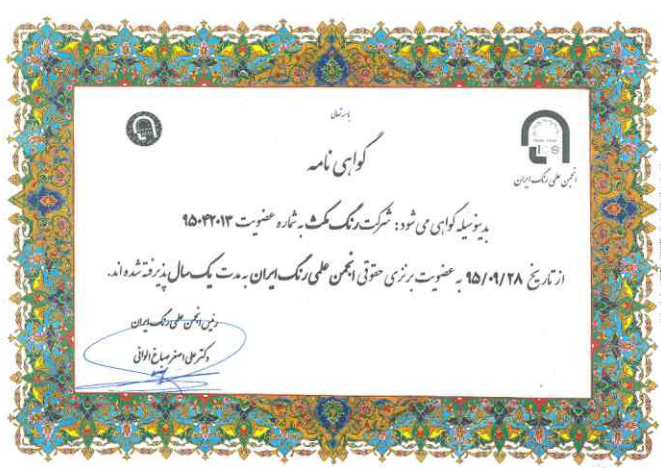
			
MAX 74008	MAX 74009	MAX 74010	MAX 75000
			
MAX 75001	MAX 75002	MAX 75003	MAX 75004
			
MAX 75005	MAX 75007	MAX 75008	MAX 75009
			
MAX 75010	MAX 75011	MAX 75012	MAX 75013
			
MAX 75014	MAX 75015	MAX 75017	MAX 75018
			
MAX 75019	MAX 75020	MAX 75021	MAX 75022
			
MAX 75023	MAX 75024	MAX 76000	MAX 76001
			
MAX 76002	MAX 76003	MAX 76004	MAX 76005
			
MAX 76006	MAX 76007	MAX 76008	MAX 76009
			
MAX 76010	MAX 76011	MAX 76012	MAX 76013
			
MAX 76014	MAX 76015	MAX 76016	MAX 76017
			
MAX 76018	MAX 76019	MAX 76020	MAX 76021
			
MAX 76022	MAX 76024	MAX 76025	MAX 76026
			
MAX 76027	MAX 76028	MAX 76029	MAX 76032
			
MAX 76033	MAX 76034	MAX 77000	MAX 77001
			
MAX 77002	MAX 77003	MAX 77004	MAX 77005











MAX PAINT COMPANY





NEMATI

MAX PAINT

Industrial, Marine, Teraffic, Auto, decorative Paints & tiner
Quality Managemament Certification From UKAS ENGLAND

TelFax: +98 21 66064868 20 Line
Social media: +98 9102223712
Email: Info@maxPaint.ir
www.MaxPaint.ir

Office: Apr.15, 4th floor, No 26, shahid sadeghi
alley , west of sharif university of technology
azadi ave. tehran, iran Post Cod : 1458835766

آدرس: تهران خیابان آزادی غرب دانشگاه
صنعتی شریف کوچه شهید صادقی
پلاک ۲۶ واحد ۱۵