

เอกสารข้อมูลผลิตภัณฑ์

Corro-Coat TR 500

รายละเอียดสินค้า

Corro-Coat TR 500 เป็นสีผงประเภทซิลิโคนสีดำทนความร้อนสูง ซึ่งได้รับการออกแบบมาสำหรับการใช้งานที่ต้องทนอุณหภูมิสูงถึง 500°C (932°F)

พื้นที่การใช้งาน

Corro-Coat TR 500 ใช้ได้ทั้งงานภายในและงานภายนอก และแนะนำให้ใช้กับเหล็กกล้า (มีส่วนผสมคาร์บอนต่ำ) เหมาะกับงานชิ้นส่วนต่างๆ ของระบบระบายท่อไอเสียขนาดต่างๆ ทั้งในอุตสาหกรรมรถยนต์และเครื่องยนต์ประเภทอื่นๆ Corro-Coat TR 500 สามารถใช้ได้กับงานหลายประเภทที่เน้นเรื่องการทนอุณหภูมิสูง

การเตรียมผิวงาน

คุณภาพโดยรวมของระบบการเคลือบขึ้นอยู่กับชนิดและคุณภาพของการเตรียมผิวงาน เพื่อให้ได้ผลที่ดีที่สุด ผิวของชิ้นงานต้องสะอาดแห้งและปราศจากสิ่งปนเปื้อน

สำหรับงานภายใน ชิ้นงานเหล็กควรจะต้องมีการเตรียมผิวโดย grit blast ตามมาตรฐาน Sa 2½ (ISO 8501-1) สำหรับงานภายนอกควรใช้วัสดุประเภท aluminium metalizing ทับบนผิวชิ้นงานที่เตรียมผิวแล้ว เพื่อเพิ่มความรับรองผลในด้านความทนทานต่อการกัดกร่อนได้ดีเยี่ยม

ความหนาของฟิล์มสี

แนะนำให้พ่นสี Corro-Coat TR 500 ที่ความหนา 25-40 ไมครอน การเพิ่มความหนาของฟิล์มสีมากกว่า 40 ไมครอน จะมีผลต่อคุณสมบัติเชิงกลได้

การอบสี

ระยะเวลาอบ 30 นาที ณ อุณหภูมิวัสดุที่ 230°C

ลักษณะของฟิล์มสี

สีผง Corro-Coat TR 500 มีลักษณะเป็นผิวเม็ดทราย (fine texture) และระดับความเงาต่ำเท่านั้น

การใช้งาน

Corro-Coat TR 500 สามารถใช้ได้กับปืนพ่นระบบ Corona

การจัดเก็บ

ให้เก็บไว้ในที่แห้งและเย็น อุณหภูมิไม่เกิน 25°C ความชื้นสัมพัทธ์ไม่เกิน 60%

อายุการใช้งาน

สีมีอายุ 6 เดือนนับจากวันที่ผลิต



Jotun Powder Coatings

การทดสอบและผลการทดสอบ

ค่าที่ได้อาจแตกต่างกันเนื่องจากความแตกต่างของความหนาของฟิล์มสี เจดสี ความเงาและลักษณะผิวฟิล์ม

การทดสอบ	ประเภทของวัสดุ	รายละเอียด	Corro-Coat TR 500
เงื่อนไขการอบสี	แผ่นเหล็กตัวอย่าง ที่เตรียมผิวโดยการพ่นทราย	อุณหภูมิที่ใช้งาน (°C) ระยะเวลา (นาที)	230°C 30 นาที
ความหนาของฟิล์มสีที่ทอปแล้ว	แผ่นเหล็กตัวอย่าง ที่เตรียมผิวโดยการพ่นทราย	30 ± 5 μm	25-40 μm
เจดสี (มองด้วยตาเปล่า)	แผ่นเหล็กตัวอย่าง ที่เตรียมผิวโดยการพ่นทราย	สีดำ	High jetness black Fine texture finish
การขีดเกาะ	แผ่นเหล็กตัวอย่าง ที่เตรียมผิวโดยการพ่นทราย	ISO 2409 (การกรีดเส้นตัดสลักของเส้นขนาน ระยะ 2 มม.)	Gt0
การทนต่อแรงกระแทก	แผ่นเหล็กตัวอย่าง ที่เตรียมผิวโดยการพ่นทราย	ASTM D2794 5/8' ball	ผ่านแรงกระแทกที่ระดับ 50 นิ้ว-ปอนด์โดยฟิล์มสีไม่แตก
การทนต่อน้ำมัน	แผ่นเหล็กตัวอย่าง ที่เตรียมผิวโดยการพ่นทราย	จุ่ม : 7 ชั่วโมง ที่อุณหภูมิ 30°C ผลที่ได้ฟิล์มสีต้องไม่ย่น หลุดล่อน บวมพอง เจดสีไม่เปลี่ยนหรือฟิล์มสีนูน	ผ่าน
การทดสอบการทนความร้อน	Metallized panels	1. รอบเวลาของการทดสอบความร้อน : 530°C ที่เวลา 30 นาที ปล่อยให้เย็นตัวลงในอุณหภูมิห้อง แล้วทำให้เย็นลงด้วยน้ำ ทำการทดสอบนี้ซ้ำ 3 ครั้ง 2. การทดสอบ ภาวะที่ Aging : 530°C ที่เวลา 4 ชั่วโมง ปล่อยให้เย็นตัวลงในอุณหภูมิห้อง	ผ่าน ผ่าน
การทนต่อน้ำเกลือ	Metallized panels	1. การอบมาตรฐาน (100 ชั่วโมง) 2. การอบมาตรฐาน (200 ชั่วโมง) 3. การทำให้เย็นตัวลง 3 ครั้ง : 530°C (100 ชั่วโมง) ข้อกำหนดผลการทดสอบ: ต้องไม่เกิดการบวมพองหรือ การหลุดล่อนเกินกว่า ระยะ 1.5 มม. ของแต่ละด้านวัดจากเส้นที่กรีดไว้	ผ่าน ผ่าน ผ่าน