

مشخصات فنی مواد اولیه و قطعات

شماره صفحه: ۹۹ (ادامه در صفحه بعد)		بازنگری: ۱		مدرک شماره: ENG-100
استانداردهای مرتبط			نام مواد/ قطعه: رنگ مخصوص قطعات الکتروموتور	
DIN	ASTM	ISO	P.D.	نام علمی مواد/ قطعه:
				نام تجاری مواد/ قطعه:
				مواد آلترناتیو:
استاندارد		مشخصات فنی		ردیف
		Unsaturated polyester	جنس: پایه رزینی (پلی استر غیر اشباع)	۱
			روش رنگ زدن: پاششی (اسپری کردن)	۲
			درجه حرارت پخت رنگ: صد درجه سانتی گراد	۳
			زمان گاز زدایی رنگ: پنج دقیقه	۴
			زمان پخت رنگ: بیست دقیقه (زود پخت کوره‌ای)	۵
			نقطه اشتعال: بالای ۲۱ درجه سانتی گراد	۶
ASTM D2794			مقاومت در مقابل ضربه با وزنه دو پوندی (از پشت پلیت رنگ خورده) از ارتفاع ۱۲ اینچی	۷
DIN EN ISO 2409			چسبندگی رنگ: گرید صفر	۸
DIN EN ISO 1519			مقاومت رنگ در مقابل خمش (انعطاف پذیری رنگ)	۹
Index of RAL-K5			صفت رنگ (شید رنگ): ۱- پایه الکتروموتورهای کولری: Ral 7005, ۲- الکتروموتورهای صنعتی تک فاز و استاتور کولری صادراتی: Ral 7024, ۳- الکتروموتورهای صنعتی سه فاز: Ral 5001, ۴- الکتروموتورهای چدنی Ral 7030	۱۰
شماره نقشه:		وزن: وزن خالص رنگ در هر بسته مساوی با مصرف یک شیفت کاری		ابعاد قطعه:
سفارش: فاصله زمانی تولید رنگ و مصرف رنگ نباید بیشتر از شش ماه باشد.			کاربرد: برای رنگ آمیزی بدنه آلومینیومی موتورهای صنعتی سه فاز و تکفاز و الکتروموتورهای چدنی- الکتروموتورهای کولری	
شرایط نگهداری: دور از تابش نور خورشید و در محل خنک نگهداری شود.				
		نوع بسته بندی: مقاوم در مقابل نفوذ هوا		
نسخه معتبر		این مدرک بدون مهر قرمز کنترل شده فاقد اعتبار اجرایی می باشد.		

مشخصات فنی مواد اولیه و قطعات

شماره صفحه: ۹۹/۱ (ادامه از صفحه قبل)		بازنگری: ۱		مدرک شماره: ENG-100	
استانداردهای مرتبط				نام مواد / قطعه: رنگ مخصوص قطعات الکتروموتور	
DIN	ASTM	ISO	P.D.	نام علمی مواد / قطعه:	
				نام تجاری مواد / قطعه:	
				مواد آلترناتیو:	
استاندارد		مشخصات فنی			ردیف
ASTM D 523		براقیت رنگ تحت زاویه ۶۰ بوسیله دستگاه Glossmaster باید ۸ الی ۱۵٪ باشد.			۱۱
ISIRI 2398		ویسکوزیته رنگ خالص قبل از رقیق کردن با کاپ ۴ در دمای $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ حداقل باید ۶۰ و حداکثر ۸۵ ثانیه باشد.			۱۲
DIN EN 10204-3.2		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.			۱۳
		حلال رنگ برای Ral 5001, Ral 7005 و Ral 7024: تینر S115			۱۴
		حلال رنگ برای Ral 7030: تینر S142			۱۵
شماره نقشه:		وزن: وزن خالص رنگ در هر بسته مساوی با مصرف یک شیفت کاری		ابعاد قطعه:	
سفارش: فاصله زمانی تولید رنگ و مصرف رنگ نباید بیشتر از شش ماه باشد.		کاربرد: برای رنگ آمیزی بدنه آلومینیومی موتورهای صنعتی سه فاز و تکفاز و الکتروموتورهای چدنی - الکتروموتورهای کولری			
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.					

