



KAPCI
COATINGS

النشرة الفنية

للإستخدام الإحترافي فقط

إصدار يناير ٢٠٢٥

كابسي ٨٨٠ – برايمر إيبوكسي ثنائي

وصف المنتج

كابسي ٨٨٠ هو برايمر إيبوكسي ثنائي (يحتاج مصلب) ذو مقاومة عالية للصدأ ومقاومة الكيماويات وقوة الالتصاق العالية على الحديد و الإستنلس ستيل والحديد المجلفن والألومنيوم. كما يتميز بسمكه العالي كابسي ٨٨٠ يمكن إعادة دهانه بغلر ثنائي او دهان اكريلك ثنائي او دهان بيز نهائي.

الخواص الفيزيائية للمنتج

اللون : رمادي / أخضر فاتح
الكثافة ١,٤٩ جم/سم^٣

الأسطح المناسبة للدهان

كابسي ٨٨٠ يصلح للتطبيق على انواع مختلفه من الاسطح مثل الحديد , الحديد المجلفن, الألومنيوم . للحصول على افضل نتائج قبل تطبيق البرايمر يجب تطهير السطح لإزالة جميع الاتربة والزيوت والشحوم.

تجهيز السطح

الحديد : يجب تنظيفه جيدا بالرماله وذلك للحصول على أعلى درجات التحمل والاستمرارية للدهان أو باستخدام ماكينة الصنفرة ٨٠-١٨٠. يتم تطهير السطح قبل وبعد عملية الصنفرة باستخدام مطهر كابسي ٦٠٦.

الحديد المجلفن: يتم التطهير أولا باستخدام مطهر كابسي ٦٠٦ ثم يتم الصنفرة بالماكينة ١٨٠-٣٢٠. ثم يتم التطهير بعد ذلك باستخدام كابسي ٦٠٦.

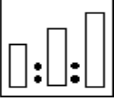
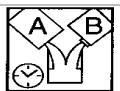
الاستنلس ستيل: يتم التطهير أولا باستخدام مطهر كابسي ٦٠٦ ثم يتم الصنفرة بالماكينة ١٨٠-٢٤٠. ثم يتم التطهير بعد ذلك باستخدام كابسي ٦٠٦.

الألومنيوم: يتم صنفرة السطح باستخدام الماكينة ٢٤٠-٣٢٠ ثم تطهير السطح بعد ذلك باستخدام كابسي ٦٠٦.

الفيبر جلاس: يتم صنفرة السطح باستخدام الماكينة ٢٤٠-٣٢٠ ثم تطهير السطح بعد ذلك باستخدام كابسي ٦٠٦.

دهان قديم 2K: يتم صنفرة السطح باستخدام الماكينة ٣٢٠-٤٠٠ ثم تطهير السطح بعد ذلك باستخدام كابسي ٦٠٦.

طريقة التطبيق

نسبة الخلط بالحجم :		نسبة الخلط بالوزن :	
	كابسي ٨٨٠	كابسي ٨٨٥	٣٠ : ٣٠ : ١٠٠
	كابسي ٨٨١ مصلب إيبوكسي	٨٨٦ سريغ إيبوكسي عادي أو	
	%١٠٠	%٥٠	%٣٠
في حالة الرش الايرلس يضاف ١٠% ثنر وقت الثبات عند ٢٠°م : ٦ ساعات			
			

ملاحظة مهمة : هذه المنتجات للاستخدام الاحترافي فقط . والمعلومات المشمولة في هذه النشرات الفنية مبنية على افضل ما لدينا من معلومات و خبرات وهي للعلم فقط دون أي مسؤولية تقع الشركة نتيجة سوء الاستخدام أو التطبيق



KAPCI
COATINGS

مسدس الرش:



الضغط عند مخرج الدهان	الضغط الداخل	قطر الفونية	
	٢ بار (٢٦-٢٩ يواز)	١,٧-١,٨ مم	المتوافق مع البيئة
٧,٧ بار (٨-١٠ يواز)	٢ بار (٢٦-٢٩ يواز)	١,٧-١,٨ مم	HVLP
	٥٠-٥٠٠ يواز (٥٠-٥٠٠ يواز)	١,٧-١,٨ مم	التقليدي

يفضل الرجوع لتعليمات الشركة المصنعة لمسدس الرش
يتم رش وشين للحصول على ١٢٠ ميكرون

تنك الضغط:



١,٠-١,٤ مم

الرش اللاهوائي:

٢,٨-٣,٨ مم

١٠٠-٢٠٠ بار (١٥٠٠-٣٠٠٠ يواز) تقريبا

يفضل الرجوع لتعليمات الشركة المصنعة لمسدس الرش.

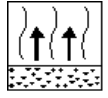
عدد اوجه الدهان:



يطبق المنتج برش ٢ وجه.

سُمك الدهان الجاف ٧٠-٥٠ ميكرون.

وقت الانتظار بين الطبقات:



الانتظار بين الطبقات: ١٠ - ١٥ دقائق / ٢٠°م

الانتظار قبل الجفاف الحراري: ١٥-٢٠ دقيقة / ٢٠°م

وقت الجفاف عند ٢٠°م:



الجفاف للصنغرة:

١٦ س أو ساعة ساعات باستخدام ثتر كابس

اعادة الدهان: يمكن اعادة الدهان خلال ٣ ساعات - ٢٤ ساعة بدون صنفرة (بعد ذلك يجب الصنفرة)

وقت الجفاف عند ٦٠°م:



ساعة

الصنغرة الجافة بالماكينه: ٢٤٠ او انعم

للحصول على أفضل حماية من الصدأ يجب الا يقل سمك الدهان الجاف عن ٥٠ ميكرون



ملاحظات عامة

تطهير السطح

يوصى باستخدام مطهر كابس ٦٠٦. يمكن استخدام مطهر كابس ٦٠٥ في حالة عدم وجود كابس ٦٠٦.

- يصب كمية كافية من كابس ٦٠٦ الى فوطة التنظيف,
- يتم مسح المنطقة المراد الدهان عليها,
- يتم مسح المطهر من على السطح باستخدام فوطة جافة, لا ترك المطهر ليحفظ على السطح.

اعادة الدهان

يمكن اعادة دهان برايمر كابس ٨٨٠ بعد ٣ ساعات دون صنفرة

لأفضل اداء للبرايمر يترك للجفاف الليلي. يجب تجنب انخفاض درجات الحرارة اقل من ١٥°م او ارتفاع نسبة الرطوبة للحفاظ على خواص البرايمر.

وقت الجفاف

يتغير وقت الجفاف طبقا لسمك الدهان وظروف الجفاف.



KAPCI
COATINGS

يزداد وقت الجفاف مع سوء التهوية او زيادة سُمك طبقة الدهان.
زيادة معدل الرطوبة او انخفاض درجة الحرارة عن ١٥°م يؤثر في وقت الجفاف.

VOC (2004/42/EC)

2004/42/II B(c)(540)324

القيمة المحددة لكمية المواد العضوية المتطايرة طبقا للاتحاد الاوروبى (للتصنيف المنتج: II B.c) (للمنتج الجاهز للتطبيق هي
بحد اقصى ٥٤٠ جرام/لتر.
قيمة المواد العضوية المتطايرة لهذا المنتج بعد الخلط هي بحد اقصى ٣٢٤ جرام/لتر.

تعليمات السلامة و الصحة

١. للإطلاع على معلومات عن الصحة والسلامة للمنتج يرجى قراءة تعليمات السلامة الخاصة بالمنتج (MSDS).
٢. يرجى قراءة البيانات المكتوبة على العبوة .
٣. يجب استخدام النظارة الواقية وقفاز اليدوى عند استخدام المنتج .
٤. يجب أن يكون مكان العمل به تهوية جيدة.