ALK

Sơn phủ Alkyd

MÔ TẢ;

Sơn dầu ALK là sơn phủ cao cấp hoàn thiện giúp trang trí và bảo vệ nội ngoại thất, nhằm mục đích duy trì độ bóng, độ bám dính và tính linh hoạt. ALK có lịch sử lâu dài trong các ứng dụng cấu trúc thép và chất liệu gỗ. Chúng tôi khuyên bạn nên sử dụng sơn này cho các lớp phủ xây dựng và bảo trì

ĐẶC TÍNH:

- Màng sơn đẹp, cứng, dẻo dai
- Độ phủ cao
- Chịu va đập tốt
- Khô nhanh
- Dễ sử dụng

KIẾN NGHỊ SỬ DỤNG:

Sử dụng rộng rãi cho những kết cấu sắt thép thông thường. Nó được sử dụng để bảo vệ bầu khí quyển của nhà máy, thiết bị nông nghiệp, máy móc thiết bị, giá đỡ ống, thép.... Không nên dùng trong môi trường ngâm, phóng xạ, axit, kiềm hoặc dung môi

TÍNH CHẤT VẬT LÝ:

- Màu	: theo bảng màu
- Tỷ trọng	: 1.16 $\pm$ 0.05
- Hàm lượng rắn (%)	: 53 $\pm$ 1
- Điểm chớp cháy (^{0}C)	: 24
- Tỷ lệ pha trộn (theo trọng lượng)	: 1 thành phần

THỜI GIAN KHÔ:

h (giờ), D (ngày)	5^{0}C	20^{0}C	30^{0}C
Khô bề mặt	7h	3h	3h
Khô cứng	36h	15h	12h
Khô cứng hoàn toàn (thấp nhất)	48h	24h	18h

ĐỘ PHỦ LÝ THUYẾT:

- 13.2 m^2 /lít/lớp với độ dày màng sơn khô là 40 µm và độ dày màng sơn ướt là 75 µm
- Tỷ lệ phủ có thể thay đổi tùy thuộc điều kiện bề mặt, môi trường, độ dày màng sơn, phương pháp sơn

CHUẨN BỊ BỀ MẶT TRƯỚC KHI SƠN:

- Bề mặt cần sơn phải luôn sạch, khô, không lẫn tạp chất (ảnh hưởng đến độ bám dính): bụi, dầu mỡ, sáp. Dùng giấy nhám chà sạch rỉ sét, lau sạch tạp chất
- Làm sạch bề mặt bằng phương pháp thổi hạt theo tiêu chuẩn ISO8501-1:2007 (đạt mức SA2.5 hoặc SSPC- SP10) hoặc mài cơ học theo tiêu chuẩn ISO8501-1(đạt mức ST3 hoặc SSPC-SP3)
- Sau khi xử lý bề mặt xong thì phải làm sạch hết bụi bẩn, dầu mỡ trên bề mặt
- Bề mặt kim loại: phải được sơn lót trước khi sơn lớp phủ
- Bề mặt gỗ: phải lấp đầy tất cả các vết nứt và sử dụng giấy nhám phù hợp làm phẳng

ĐIỀU KIỆN THI CÔNG:

- Nhiệt độ bề mặt khi sơn phải cao hơn điểm sương tối thiểu 3^{0}C.
- Nhiệt độ môi trường không vượt quá 40^{0}C và độ ẩm môi trường không quá 80%.
- Khi thi công trong khu vực kín phải thông gió tốt để đảm bảo an toàn và chống cháy nổ.

DỤNG CỤ THI CÔNG:

- Máy phun thông thường: Cỡ béc phun: 0.015" - 0.017"
- Máy phun chân không: Áp suất phun: 2500 P.S.I (176 kg/cm^2)
- Con lăn: Sử dụng con lăn chuyên dụng
- Cọ: Dùng cho việc sơn những khoảng nhỏ, sơn dặm vá, góc cạnh

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG:

- Khuấy đều trước khi sơn
- Dung môi: NPS100
- Lưu ý: pha loãng 5 - 15% tuỳ thuộc vào độ dày màng sơn yêu cầu và phương pháp áp dụng
- Rửa sạch dụng cụ ngay sau khi sử dụng bằng dung môi

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ:

Tên sản phẩm	Số lớp	Độ dày màng sơn khô
MC2066 - Sơn lót Alkyd nâu đỏ	1	40 µm
ALK - Sơn phủ Alkyd	2	80 µm

BẢO QUẢN:

- Để ở nơi mát mẻ, khô ráo, thông gió tốt, tránh các nguồn nhiệt và ánh nắng trực tiếp, giữ thùng ở vị trí thẳng đứng, đậy nắp chặt
- Ít nhất 12 tháng

QUY CÁCH BAO BÌ: - Lon 3.6 kg - Thùng 18 kg

THÔNG TIN VỀ AN TOÀN SỨC KHỎE VÀ MÔI TRƯỜNG:

Thông tin chi tiết được cung cấp trong MSDS. Tránh hít phải hơi sương hoặc hơi phun. Tránh tiếp xúc với da và mắt. Sau khi tiếp xúc với da ngay lập tức rửa bằng nước hoặc chất tẩy rửa thích hợp để loại bỏ. Tiếp xúc mắt: rửa sạch với nước và nhanh chóng đưa tới bác sĩ. Sản phẩm chứa dung môi dễ cháy, tránh xa tia lửa và ngọn lửa. Áp dụng và xử lý sản phẩm phải tuân thủ các quy định của quốc gia có liên quan

GHI CHÚ:

Các thông tin trong tài liệu kỹ thuật sản phẩm này là kiến thức tốt nhất của nhà sản xuất dựa trên các thử nghiệm. Tuy nhiên, trong thực tế sản phẩm thường được sử dụng trong những điều kiện ngoài tầm kiểm soát của nhà sản xuất, nên chúng tôi chỉ có thể đảm bảo chất lượng vốn có của sản phẩm. Nhà sản xuất nếu có thay đổi các thông số trên sẽ thông báo trước nhưng vẫn đảm bảo chất lượng sản phẩm

Công ty TNHH Noroo-Nanpao Paints & Coatings (Viêt Nam)
Địa chỉ: KCN Nhơn Trạch II, Thị Trấn Hiệp Phước, Huyện Nhơn Trạch, Tỉnh Đồng Nai, Viêt Nam.
Tel: 0251 356 9966 Fax: 0251 356 9955
Website: www.noroonanpaopaints.com Email: nnv@noroo-nanpao.com.vn
VPĐD HCM: 028 6281 4208 VPĐD Bình Dương: 0274 377 7577 VPĐD Hà Nội: 024 6681 8927