

SƠN LÓT EPOXY ZINC PHOSPHATE

Mã sản phẩm: A224

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn lót epoxy zinc phosphate CADIN A224 là loại sơn lót epoxy hai thành phần có chứa kẽm phốt phát được dùng cho cấu trúc sắt thép, thép mạ kẽm cần có độ chống ăn mòn rất cao như công trình hàng hải, thủy lợi, máy móc chịu thời tiết biển.

Sơn lót epoxy zinc phosphate CADIN được sản xuất theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 078:2021/HTP, phù hợp với Tiêu chuẩn quốc gia TCVN 9014:2011 về “Sơn Epoxy”; TCVN 9012:2011 về “Sơn giàu Kẽm” và được quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001:2015.

ĐẶC TÍNH.

Chống ăn mòn cao.

Chịu mài mòn tốt.

Chịu được hóa chất, nước biển, xăng dầu, các chất tẩy rửa thông thường.

THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc	Xám, đỏ
Hàm lượng rắn (sau phối trộn)	Min.60 %
Tỷ trọng	1.42 ± 0.05 g/ml
Định mức lý thuyết	8-10m ² /kg/lớp 40μm (tùy thuộc điều kiện bề mặt)
Định mức trung bình	8m ² /kg/lớp
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	5/1
Độ dày màng sơn	Độ dày ướt: 50-83μm Độ dày khô: 30-50μm
Thời gian khô	Khô mặt: sau 4 giờ Khô chân: sau 16 giờ Khô hoàn toàn để sử dụng: sau 5-7 ngày
Thời gian phủ lớp kế tiếp	Tối thiểu sau 6 giờ
Thời gian sống	2 giờ
Chất pha loãng/ làm sạch	Dung môi Epoxy H101

Tỷ lệ pha loãng 10-20% (theo khối lượng hỗn hợp)

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn lót epoxy zinc phosphate CADIN 1-2 lớp

Sơn phủ epoxy /PU CADIN 2 lớp

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG.

Điều kiện thi công sơn:

- Độ ẩm không khí không quá 85%.
- Nhiệt độ bề mặt ít nhất phải cao hơn nhiệt độ điểm sương 3°C.
- Nhiệt độ môi trường từ 10°C đến 40°C.
- Bề mặt đã được làm sạch theo yêu cầu.

Chuẩn bị bề mặt:

Chất nền vật liệu sơn	Tối thiểu	Khuyến nghị
Thép các loại: thép carbon, thép không gỉ, thép mạ kẽm,... (thép mới)	Bề mặt cần sơn phải được xử lý sạch và khô, không còn dầu mỡ, bụi bẩn tạp chất. Xử lý theo St 2 (ISO 8501-1) Làm sạch bề mặt bằng dụng cụ cầm tay (hand tool)	Bề mặt cần sơn phải được xử lý sạch và khô, không còn dầu mỡ, bụi bẩn tạp chất. Xử lý theo Sa 2.5 (ISO 8501-1) Làm sạch bề mặt bằng phương pháp phun hạt
Thép các loại: thép carbon, thép không gỉ, thép mạ kẽm,... (thép cũ)	Bề mặt cần sơn phải được xử lý sạch và khô, không còn dầu mỡ, bụi bẩn tạp chất. Xử lý theo St 3 (ISO 8501-1) Làm sạch bề mặt bằng dụng cụ điện (power tool)	Bề mặt cần sơn phải được xử lý sạch và khô, không còn dầu mỡ, bụi bẩn tạp chất. Xử lý theo Sa 2.5 (ISO 8501-1) Làm sạch bề mặt bằng phương pháp phun hạt

Thi công:

Khuấy đều phần A bằng máy khuấy. Đổ từ từ phần đóng rắn (phần B) vào thùng chứa phần A theo tỉ lệ 5 phần A và 1 phần B. Khuấy thật đều khoảng 3 phút cho đến khi hỗn hợp đồng nhất. Để ổn định sau 5 phút tiến hành thi công.

Hỗn hợp đã phối trộn không được để quá 2 giờ.

DỤNG CỤ.

Súng phun, cọ, ru lô, máy khuấy.

ĐÓNG GÓI.

Sản phẩm được đóng gói trong lon/thùng sắt:

24 Kg/1 bộ với 20 Kg A và 4 Kg B

6 Kg/1 bộ với 5 Kg A và 1 Kg B

Tồn trữ nơi mát mẻ khô ráo. Tránh nguồn nhiệt và lửa.

LƯU Ý.

Khuấy đều trước khi sử dụng.

Thời gian khô phụ thuộc vào nhiệt độ, độ ẩm, mức độ thông thoáng của môi trường thi công. Nhiệt độ cao và thông thoáng tốt giúp cho sơn khô nhanh hơn.

SỨC KHỎE & AN TOÀN.

Để xa tầm tay trẻ em.

Đảm bảo thông thoáng tốt khi thi công và chờ khô. Tránh hít phải bụi sơn.

Nên đeo kính bảo hộ khi thi công.

Không được đổ sơn ra cống rãnh hoặc nguồn nước.

Hạn sử dụng: 12 tháng

Ngày phát hành 08/01/2022

Bảng thông tin này do Hợp Thành Phát phát hành và thay thế cho các bảng đã phát hành trước đây.