

SƠN EPOXY LÓT CHỐNG TĨNH ĐIỆN

Mã sản phẩm: A232

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn Epoxy lót chống tĩnh điện CADIN A232 là loại sơn phủ epoxy 2 thành phần, hệ dung môi, đóng rắn bằng Polyamide. Là dòng sơn lót có tác dụng loại bỏ các trường hợp bề mặt kim loại bị nhiễm tĩnh điện, phóng điện do trong quá trình hoạt động, ma sát tạo ra, cùng với đó là khả năng chống rỉ, chống ăn mòn, tăng khả năng bám dính với sơn phủ.... được ứng dụng nhiều cho các xí nghiệp, nhà máy sản xuất linh kiện điện tử, bệnh viện, phòng thí nghiệm.

Sơn Epoxy lót chống tĩnh điện CADIN A232 được sản xuất dựa theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 164:2021/HTP, phù hợp với Tiêu chuẩn quốc gia TCVN 9014:2011 về “Sơn Epoxy” và được quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001:2015.

ĐẶC TÍNH.

Độ bám dính, độ bóng cao.

Chịu mài mòn, va đập.

Chịu ẩm, chịu hóa chất, chống rêu mốc.

Chống tĩnh điện.

THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc	Xám
Hàm lượng rắn (sau phối trộn)	Min.60 %
Tỷ trọng	1.30 ± 0.1 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)	4/1
Độ kháng điện	$10^4\Omega - 10^6\Omega$
Độ dày màng sơn	Độ dày ướt: 50-83μm Độ dày khô: 30-50 μm
Thời gian khô	Khô mặt: sau 25 phút

	Khô chân: sau 8 giờ
	Khô cứng 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%

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn Epoxy lót chống tĩnh điện CADIN A232	1-2 lớp
Sơn Epoxy phủ chống tĩnh điện CADIN A233	2 lớp

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG.

Kim loại:

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 4 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.

Cọ, ru lô, máy khuấy.

ĐÓNG GÓI.

Sản phẩm được đóng gói trong lon/thùng sắt:

20 Kg/1 bộ với 16 Kg A và 4 Kg B

5 Kg/1 bộ với 4 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: 24 tháng

Ngày phát hành 30/01/2021

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