

## Sơn lót Epoxy cho bồn chứa - 2 thành phần

<b>CÔNG DỤNG</b>	Sơn lót Epoxy, dùng sơn lớp đầu tiên trên các bề mặt sắt thép được xử lý phun cát bên trong bồn chứa – hầm chứa chịu đựng được một số hóa chất, dung môi và nước biển, đặc biệt cho khoang và hầm tàu chứa hàng.			
<b>ĐẶC TÍNH</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chịu đựng được dầu thô, sản phẩm dầu mỏ, dung môi béo-aliphatic nước biển và nhiều hóa chất khác.</li> <li>- Bám dính tuyệt hảo trên bề mặt thép được phun cát làm sạch.</li> <li>- Khô nhanh.</li> <li>- Tương thích với sơn Metapox RC100.</li> </ul>			
<b>MÀU SẮC</b>	Pink.			
<b>PHƯƠNG PHÁP SƠN</b>	Máy phun chân không Cỡ béc phun : 0.021 ~ 0.023" Áp suất phun : 100 ~ 150 kg/cm <sup>2</sup> Pha loãng : Không cần thiết Súng phun thông thường, cọ quét, con lăn			
<b>CHẤT PHA LOÃNG</b>	THINNER 066 EP			
<b>TỶ LỆ PHA TRỘN</b>	2 thành phần : Base / Hardener = 4/1 theo khối lượng.			
<b>QUY CÁCH BAO BÌ</b>	Bộ 20 Lít : Base 15.2 Lít + Hardener 4.8 Lít			
<b>THỜI GIAN SỬ DỤNG SAU KHI PHA TRỘN</b>	Nhiệt độ	10°C	20°C	30°C
		10 giờ	8 giờ	4 giờ
<b>ĐỘ DÀY TIÊU CHUẨN</b>	Màng sơn ướt	: 123 micron/lớp		
	Màng sơn khô	: 50 micron/lớp (Trung bình)		
<b>HÀM LƯỢNG RẮN THỂ TÍCH</b>	41 %			
<b>KHỐI LƯỢNG RIÊNG</b>	Hỗn hợp pha trộn : 1.17 ± 0.05			
<b>TIÊU HAO (ĐỘ CHE PHỦ)</b>	Lý thuyết	: 8.10 m <sup>2</sup> /Lít		
	Tỉ lệ tiêu hao có thể thay đổi phụ thuộc điều kiện bề mặt, môi trường, phương pháp sơn...			
<b>THỜI GIAN KHÔ</b>	Nhiệt độ bề mặt	10°C	20°C	30°C
	Khô sờ được	3 giờ	2 giờ	30 phút
	Khô cứng	36 giờ	12 giờ	8 giờ
	Khô hoàn toàn	3 tuần	2 tuần	1 tuần
<b>THỜI GIAN SƠN LỚP KẾ TIẾP</b>	Tối thiểu	36 giờ	12 giờ	8 giờ
	Tối đa	14 ngày	14 ngày	14 ngày
<b>HẠN BẢO QUẢN</b>	24 tháng			
<b>ĐIỂM CHỚP CHÁY</b>	> 20°C			

### SƠ ĐỒ SƠN TIÊU BIỂU

Sản phẩm sử dụng	Số lớp	Tổng độ dày màng sơn khô
Xử lý bề mặt : Phun cát đạt tiêu chuẩn SIS Sa 2.5 hay tốt hơn		
★ METAPOX PRIMER RC	1	50 μ
★ METAPOX RC 100	2	250 μ

✦ Ghi chú : Vui lòng tiếp xúc với chúng tôi để biết thêm về các sản phẩm có thể chứa được.