

KOREPOT PRIMER EP1760(2 THÀNH PHẦN)

1. TỔNG QUAN SẢN PHẨM

EH1760 là loại sơn 2 thành phần, Polyamide lưu hóa epoxy sơn lót với hàm lượng cao zinc phosphate ngăn chặn ăn mòn. Loại sơn này được thi công trên bề mặt kim loại màu, những kim loại mà không thể làm sạch bề mặt bằng phương pháp phun cát. Lớp sơn có dạng cứng và bền bỉ do tính năng bám dính, kháng mài mòn, kháng tác động một cách ưu việt

Khuyến cáo sử dụng

Thường được sử dụng như một lớp lót đa mục đích cho bề mặt của thép hay kim loại màu chẳng hạn như nhôm và thép không gỉ(inox) trong điều kiện ăn mòn vừa phải hay nghiêm trọng, lớp lót trong hoặc ngoài trời cho các khu vực ven biển hoặc tàu biển. Như là một lớp lót đa mục đích đặc biệt cho kim loại màu bao gồm bề mặt thép của tàu hay phòng máy bên trong con tàu, nơi mà có các chất liệu bề mặt khác nhau và lớp phủ hoàn thiện khác nhau trong môi trường ăn mòn vừa phải hoặc nghiêm trọng. Nó có thể được thi công như là một lớp lót mà không có vệ sinh sạch.

2. TÍNH CHẤT VẬT LÝ

- a. Màu sơn hoàn thiện Mờ, Ivory(3332)
b. Thời gian khô

Nhiệt độ bề mặt	5 °C	20 °C	30 °C
Khô chạm tay	1 giờ	30 phút	20 phút
Khô đóng rắn	20 giờ	4 giờ	2.5 giờ

Thời gian khô phụ thuộc vào độ dày màng sơn, thông gió, độ ẩm tương đối...

- c. Thành phần chất rắn Xấp xỉ 65%(được xác định bởi ISO 3233)
d. Độ phủ lý thuyết 6.5 m²/L độ dày khi khô là 50µm trên mặt phẳng láng.
e. Tỷ trọng Xấp xỉ 1.5 kg/L khi trộn đều 2 thành phần
f. Điểm chớp cháy EP1760 PTA : 26 °C/ 79 °F
EP1760 PTB : 26 °C/ 79 °F

3. PHƯƠNG PHÁP THI CÔNG

- a. Chuẩn bị bề mặt Loại bỏ tất cả dầu, chất bẩn và một số chất ô nhiễm khác từ bề mặt vật liệu trước khi sơn như dùng dung dịch tẩy rửa và nước sạch.v.v..
* Thép: Làm sạch theo phương pháp Sa2.5 hay dụng cụ làm sạch công suất theo phương pháp St3
Nó có thể được thi công cho kim loại màu mà không có làm sạch bề mặt trước nhằm bảo tồn bề mặt của kim loại màu
Trong trường hợp của những nóng bề mặt thép bằng mạ kẽm, nó sáng và bóng, khuyến cáo sử dụng giấy nhám hay mài để đảm bảo độ kết dính tốt cho bề mặt.
- b. Điều kiện thi công Bề mặt nên chắc chắn rằng đã hoàn toàn sạch và khô. Khôn được thi công khi độ ẩm tương đối trên 85%. Nhiệt độ bề mặt vật liệu thi công ít nhất là 2.7 °C(5 °F) trên điểm ngưng tụ sương.
- c. Tỷ lệ pha trộn: Thành phần A: Thành phần B = 6 : 1 (theo thể tích)
Trộn 2 thành phần với nhau bằng máy trộn tốc độ cao
- d. Thời gian chết 3h tại 20 °C/68 °F
- e. Lớp phủ trước Theo thông số kỹ thuật
- f. Dung môi Thinner 024

- g. Phương pháp thi công Không trộn dung môi khi 2 thành phần riêng lẻ
Súng(hơi hay chân không), Ru lô hay G
Sử dụng súng chân không:
Kích thước lỗ van hơi: 483 μm ~ 686 μm (0.019" ~ 0.027")
Áp xuất ngỏ ra: 11.7 ~ 15.2 Mpa
Quạt sà: 40° ~ 60°
(Tài liệu súng phun chân không thì được chỉ định và chịu sự điều chỉnh)
- h. Độ dày màn sơn 100 μm khô
Độ dày màn sơn có thể khác tùy theo mục đích và vùng cần sử dụng.
- i. Thời gian lớp sơn kế tiếp
Tại 20 °C/68 °F: Ít nhất: 4 giờ
Lớn nhất: 30 ngày(cho lớp phủ urethane)
Không giới hạn(cho lớp phủ Epoxy, Alkyd)
Khi sơn lại lớp sơn tiếp theo cần loại bỏ dầu, muối, chất ô nhiễm trước khi sơn bằng dung dịch tẩy rửa hay nước sạch
- j. Lớp sơn kế tiếp UT6581, ET5740, ET5745, EH3100, LT313
- k. Bảo hành 12 tháng
- l. Đề kháng nhiệt độ
Liên tục: 93 °C/ 200 °F(không ngâm)
Không liên tục: 121 °C/ 250 °F(không ngâm)
- m. Quy cách đóng gói 16L (EP1760 PTA : 13.7 L, EP1760 PTB : 2.3 L)
- n. Lưu ý Không bảo quản ở nhiệt độ dưới 5 °C/ 41 °F hay trên 40 °C/ 104 °F
Bảo vệ mắt và da tránh tiếp xúc trực tiếp với sơn, tránh hít trực tiếp hơi sơn
Sử dụng áo bảo hộ
Thi công nơi không thông thoáng gió cần có quạt thông gió.
- o. Ngày xuất tháng 9, 2009