

## SƠN LÓT EPOXY KIM LOẠI

Mã sản phẩm: A220

### MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn lót Epoxy kim loại CADIN A220 là loại sơn lót Epoxy 2 thành phần, đóng rắn bằng nhựa Phenolic chống ăn mòn. Sự kết hợp từ nhựa Epoxy và nhựa Phenolic tạo nên 1 lớp lót bền bỉ chống ăn mòn, độ bền nhiệt cao, thời gian khô nhanh, tăng độ bám dính và chống gỉ, bảo vệ bề mặt sắt thép, sắt mạ kẽm làm việc trong điều kiện nhiệt độ cao như các công trình: nhà xưởng, tàu biển, dầu khí...

Sơn lót Epoxy kim loại CADIN A220 được sản xuất theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 052:2021/CADIN, quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001:2015.

### ĐẶC TÍNH.

Độ bám dính cao.

Chịu va đập tốt.

Chống ăn mòn tốt.

Sử dụng cho kết cấu sắt thép làm việc ở điều kiện nhiệt độ cao.

Khả năng chịu nhiệt độ đến 90°C.

### THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc	Đỏ, xám, xám kẽm
Hàm lượng rắn (sau phối trộn)	Min.60 %
Tỷ trọng	1.30 ± 0.05 g/ml
Định mức lý thuyết	8-10m <sup>2</sup> /kg/lớp 40μm (tùy thuộc điều kiện bề mặt)
Định mức trung bình	8m <sup>2</sup> /kg/lớp
Độ bền nhiệt	90°C
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	4/1
Độ dày màng sơn	Độ dày ướt: 50-83μm Độ dày khô: 30-50μm
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: 10-20%

### HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn lót Epoxy 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 30C.
- 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.

- Thi công bằng cọ, ru lô: pha loãng với 10-20 % dung môi Epoxy H101 (theo khối lượng hỗn hợp).

- Thi công bằng súng phun: pha loãng với 10-20 % dung môi Epoxy H101 (theo khối lượng hỗn hợp).

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:

20 Kg/1 bộ với 16 Kg A và 4 Kg B

5 Kg/1 bộ với 4 Kg A và 1 Kg B

1 Kg/1 bộ với 0.8 Kg A và 0.2 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:** 04/10/2021

*Bảng thông tin này do chúng tôi phát hành và thay thế cho các bảng đã phát hành trước đây.*