SƠN EPOXY TRUNG GIAN

Mã sản phẩm: A222

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn Epoxy trung gian CADIN A222 là loại sơn epoxy chuyên dụng tạo độ dày, 2 thành phần có hàm lượng chất rắn cao. Sản phẩm có độ bám dính cực tốt, chống mài mòn, kháng hóa chất, và đặc biệt thiết kế vừa làm lớp lót vừa làm lớp phủ hoàn thiện cho bề mặt bê tông tường đứng và kim loại.

Sơn Epoxy trung gian CADIN A222 được sản xuất theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 049:2021/CADIN và được quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001:2015.

ĐẶC TÍNH.

Độ bám dính cao.

Chịu lực tốt.

Chịu mài mòn, va đập, chịu ẩm, chịu hóa chất.

THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc	Xám
Hàm lượng rắn (sau phối trộn)	Min.80 %
Tỷ trọng	1.65 ± 0.1 g/ml
Định mức lý thuyết	3 – 5m²/kg/lớp 100-150µm (tùy thuộc đều kiện bề mặt)
Định mức trung bình	4m²/kg/lớp 100-150µm
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	9/1
Độ dày màng sơn	Độ dày ướt: 150 - 200µm Độ dày khô: 100 - 150µm
Thời gian khô	Khô mặt: Sau 1 giờ Khô chân: Sau 24 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	3 giờ

Chất pha loãng/ làm sạch Dung môi H101

Tỷ lệ pha loãng 10 - 20% (tùy vào mục đích sử dụng)

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn Epoxy trung gian CADIN 1-2 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 3^0C.
- Nhiệt độ môi trường từ 10^0C đến 40^0C.
- 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 rỉ, 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 rỉ, 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, sau đó đổ từ từ phần B vào thùng chứa. Khuấy thật đều, để ổn định khoảng 3 phút rồi 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:

Bộ/6 Kg với 5.4 Kg A và 0.6 Kg B

Bộ/25 Kg với 22.5 Kg A và 2.5 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.