SƠN PU ĐA NĂNG

Mã sản phẩm: A270

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn PU đa năng CADIN A270 là loại sơn Polyurethane cao cấp 2 thành phần. Sơn có thể sơn trực tiếp lên thép mạ kẽm, nhôm, inox, kính, bê tông mà không cần lớp sơn lót giúp tiết kiệm thời gian và chi phí. Sơn có tác dụng trang trí, kháng UV, chống thấm, bảo vệ các bề mặt dùng cho mục đích sử dụng lâu dài ngoài trời cho các công trình nhà máy, xây dựng, kiến trúc, giao thông…

Sơn PU đa năng CADIN A270 được sản xuất dựa theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 063:2021/CADIN và được quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001:2015.

ĐẶC TÍNH.

Độ bám dính cao, độ bền bóng tuyệt hảo.

Màng sơn cứng, chịu mài mòn cao.

Chịu thời tiết khắc nghiệt.

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

THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc	Theo bảng màu hoặc theo yêu cầu của khách hàng
Hàm lượng rắn (sau phối trộn)	Min.60 %
Tỷ trọng	
- Màu thường	1.30 ± 0.05 g/ml
- Trong suốt, nhũ	0.95 ± 0.05 g/ml
Định mức lý thuyết	10 – 12m^2/kg/lớp 35µm
Định mức trung bình	5m^2/kg/2 lớp
Độ dày màng sơn	Độ dày ướt: 50-83µm Độ dày khô: 30-50µm
Chịu nhiệt liên tục	80^{0}C
Chịu nhiệt trong thời gian ngắn 1 giờ	120^{0}C

Tỷ lệ phối trộn (A/B)	4/1
Thời gian khô	Khô mặt: sau 40 phút Khô chân: sau 16 giờ Khô cứng hoàn toàn để sử dụng: sau 3 ngày
Thời gian phủ lớp kế tiếp	Tối thiểu sau 2 giờ
Thời gian sống	2 giờ
Chất pha loãng/ làm sạch	Dung môi H101
Tỷ lệ pha loãng	10-20% (theo khối lượng hỗn hợp)

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn PU đa năng CADIN	2 lớp

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG.

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
Bề mặt sơn	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại theo SSPC SP13/NACE NO 6 /ASTM D4258 - 05	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại theo SSPC SP13/NACE NO 6 /ASTM D4258 - 05

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.

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 CADIN phát hành và thay thế cho các bảng đã phát hành trước đây.