

SƠN PHỦ EPOXY VẢY THỦY TINH

Mã sản phẩm: A214

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn phủ Epoxy vảy thủy tinh CADIN A214 là loại sơn phủ Epoxy 2 thành phần, đóng rắn bằng Polyamide.

Sơn được sử dụng để trang trí, bảo vệ bề mặt các sàn bê tông và kim loại ở trong nhà một cách lâu dài. Với được trang cường thêm vảy thủy tinh giúp sơn có khả năng chống mài mòn, chống trơn trượt cực kì tốt, chống thấm, kháng hóa chất, kháng nước cao. Sơn có thể vừa làm lớp lót và lớp trung gian, lớp phủ hoàn thiện phù hợp với các công trình môi trường có độ ăn mòn cao như: công trình hàng hải, hệ thống đường ống...

Sơn phủ Epoxy thủy tinh CADIN A214 được sản xuất dựa theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 51:2021/CADIN, phù hợp với Tiêu chuẩn quốc gia TCVN 9014-2011 và được quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001: 2015.

ĐẶC TÍNH.

Độ bám dính cao, chống trơn trượt

Chịu mài mòn, va đập, chịu ẩm, chịu hóa chất, chống rêu mốc

THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc	Theo bảng màu hoặc theo yêu cầu của khách hàng
Hàm lượng rắn (sau phối trộn)	Min.90 %
Tỷ trọng	1.50 ± 0.1 g/ml
Định mức lý thuyết	4-6m ² /kg/lớp 120μm (tùy thuộc điều kiện bề mặt)
Định mức trung bình	4m ² /kg/ lớp
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	4/1
Độ dày màng sơn	Độ dày ướt: 122-144μm Độ dày khô: 110-130μm
Thời gian khô	Khô mặt: Sau 3 giờ. Khô chân: Sau 24 giờ. Khô cứng hoàn toàn để sử dụng: sau 5-7 ngày

Thời gian phủ lớp kế tiếp	Tối thiểu sau 12 giờ.
Thời gian sống	30 phút.
Chất làm sạch/ pha loãng	Dung môi H105
Tỷ lệ pha loãng	<3%

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn lót Epoxy A210 (Bê tông)/ A220 (Kim loại)	1 lớp
Sơn phủ Epoxy thủy tinh CADIN	1-2 lớp

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG.

Chuẩn bị bề mặt: Bề mặt tường và kim loại cần sơn phải sạch, khô ráo, không dính dầu mỡ, tạp chất.

Bề mặt tường bê tông: mới phải để sau 21-28 ngày mới thi công sơn độ ẩm bề mặt < 6%

Chất nền vật sơn	Khuyến nghị
Bê tông và bề mặt sơn	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại theo SSPC SP13/NACE NO 6 /ASTM D4258 - 05

Bề mặt kim loại

Chất nền vật liệu sơn	Tối thiểu	Khuyến nghị
Thép các loại: thép cacbon, 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 cacbon, 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 2 phút cho đến khi hỗn hợp đồng nhất.

Hỗn hợp đã phối trộn không được để quá 30 phút

DỤNG CỤ.

Ru lô gai , máy khuấy , bàn cào răng cưa

ĐÓNG GÓI.

Sản phẩm được đóng gói trong thùng sắt:

20Kg/1 bộ với 16Kg A và 4Kg B

10Kg/1 bộ với 8Kg A và 2Kg 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.

Chỉ phối trộn 1 lượng vừa đủ sử dụng trong khoảng 30 Phút, không pha trộn quá nhiều thi công không kịp dẫn đến sơn bị chết.

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.