

## SƠN EPOXY CHO BỒN CHỨA XĂNG DẦU

Mã sản phẩm: A224

### MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn Epoxy cho bồn chứa xăng dầu CADIN A224 là dòng sơn phủ Epoxy có khả năng kháng hóa chất cao và đóng rắn bằng Polyamide. Với khả năng kháng hóa chất, chống ăn mòn, chống va đập cao nên được sử dụng như 1 lớp bảo vệ các bề mặt kim loại, bề mặt các bồn chứa xăng dầu, hóa chất... . Được ứng dụng cho các nhà máy hóa chất, phòng thí nghiệm...

Sơn Epoxy cho bồn chứa xăng dầu CADIN A224 được sản xuất dựa theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 166:2021/CADIN, quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001:2015.

### ĐẶC TÍNH.

Độ bám dính cao.

Chịu mài mòn, va đập, chịu lực cao

Khả năng kháng hóa chất vượt trội.

### THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc	Trắng, Trong suốt
Hàm lượng rắn (sau phối trộn)	Min.95 %
Tỷ trọng	1.65 ± 0.1 kg/l
Định mức lý thuyết	4-6m <sup>2</sup> /kg/lớp 120µm (tùy thuộc điều kiện bề mặt)
Định mức trung bình	4m <sup>2</sup> /kg/lớp
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	4/1
Độ dày màng sơn	Độ dày khô: 120-200 µm

Thời gian khô

Nhiệt độ bề mặt	10°C	20°C	30°C
Thời gian khô mặt	7 giờ	4 giờ	3 giờ
Thời gian khô chân	35 giờ	16 giờ	12 giờ
Thời gian khô hoàn toàn	9 ngày	7 ngày	5 ngày

Thời gian phủ lớp kế tiếp                      Tối thiểu sau 24 giờ

Thời gian sống                                      30 phút

### **HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.**

Sơn lót epoxy A220 (kim loại) CADIN                      1 lớp

Sơn phủ Epoxy CADIN A224                                      1-2 lớp

### **HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG.**

*Chuẩn bị bề mặt:*

*Bề mặt kim loại*

<b>Chất nền vật liệu sơn</b>	<b>Tối thiểu</b>	<b>Khuyến nghị</b>
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 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:

20 Kg/1 bộ với 16 Kg A và 4 Kg B

5 Kg/1 bộ với 4 Kg A và 1 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:** 12 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.*