SƠN LÓT CHỊU NHIỆT 200^{0}C 2 THÀNH PHẦN

Mã sản phẩm: A422

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn lót chịu nhiệt 200^{0}C 2 thành phần CADIN A422 là loại sơn có khả năng chịu được nhiệt độ tới 200^{0}C. Được sử dụng để tăng độ bám dính cho lớp phủ chịu nhiệt 200^{0}C ngoài trên các bề mặt bê tông, kim loại chịu nhiệt độ cao như lò luyện kim, các thiết bị máy móc, ống khói.

Sơn lót chịu nhiệt 200^{0}C 2 thành phần CADIN A422 được sản xuất theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 075:2021/CADIN và được quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001:2015.

ĐẶC TÍNH.

Độ bám dính cao.

Chịu va đập tốt.

Kháng ăn mòn tốt.

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

Khả năng chịu nhiệt độ đến 200^{0}C.

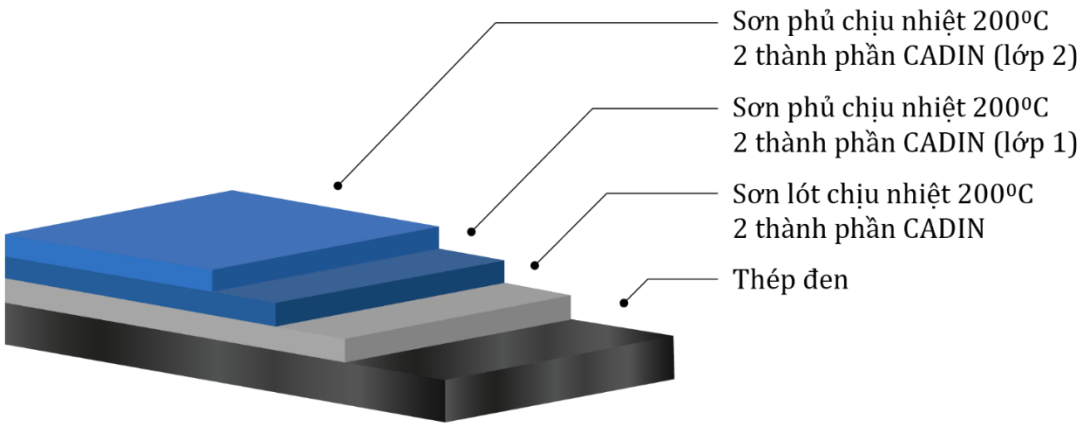
THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

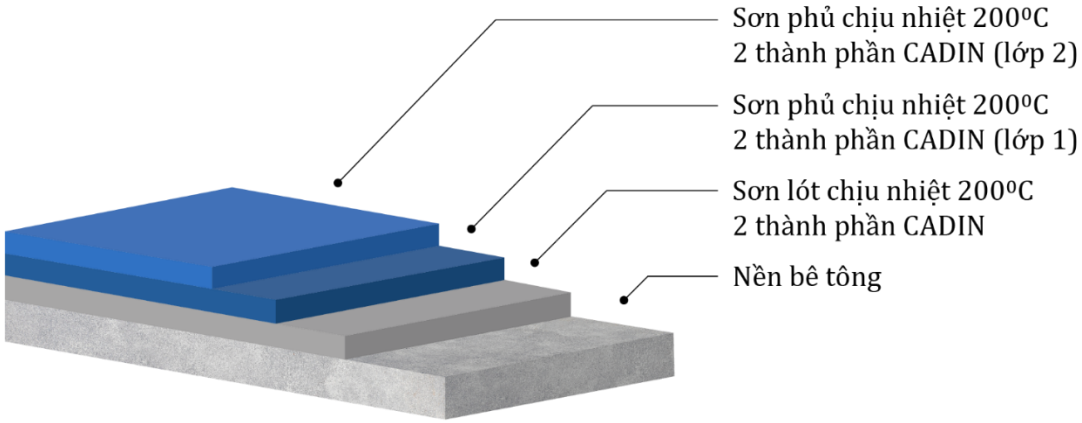
Màu sắc	Xám, đỏ
Hàm lượng rắn (sau phối trộn)	Min.60%
Tỷ trọng	1.30 ± 0.1g/ml
Định mức lý thuyết	8 – 10m^2/kg/lớp 35µm
Định mức trung bình	8m^2/kg/lớp 35µm
Độ bền nhiệt	200^{0}C
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	4/1
Độ dày màng sơn	Độ dày khô: 35-50µm
	Độ dày ướt: 58-83µm
Thời gian khô	Khô mặt: sau 25 phút
	Khô chân: sau 6 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 H101
Tỷ lệ pha loãng	10-25%

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn lót chịu nhiệt 200^{0}C 2 thành phần CADIN	1-2 lớp
Sơn phủ chịu nhiệt 200^{0}C 2 thành phần CADIN	2 lớp





HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG.

Chuẩn bị bề mặt:

Bề mặt cần sơn phải sạch, khô ráo, không dính dầu mỡ, tạp chất.

Độ ẩm bề mặt <6%

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 2.0 (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 2.0 (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.

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/1Kg
(0.8Kg A và 0.2Kg B)



Bộ/5Kg
(4Kg A và 1Kg B)



Bộ/20Kg
(16Kg A và 4Kg 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.