

SƠN CHỐNG CHÁY CHO SẮT THÉP

Mã sản phẩm: A451

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn chống cháy cho sắt thép CADIN A451 là dòng sơn chống cháy chuyên để bảo vệ kết cấu sắt thép cho nhà xưởng... theo công nghệ hiện đại nhất, vừa có tác dụng bảo vệ kết cấu sắt thép vừa không sinh ra khí độc hại để bảo vệ sức khỏe con người khi hỏa hoạn xảy ra, cũng không sinh ra khí ăn mòn kim loại, tránh gây hư hại cho các thiết bị và máy móc khác. Sản phẩm sẽ tạo ra một lớp xốp trương nở lên gấp nhiều lần khi gặp nhiệt độ cao, vì vậy sẽ ngăn cách thép với môi trường cháy và bảo vệ kết cấu thép từ 45 phút, 60 phút, 90 phút, tới 120 phút tùy theo độ dày màng sơn.

Sơn chống cháy cho sắt thép CADIN A451 được sản xuất theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 088:2021/CADIN và được quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001:2015.

ĐẶC TÍNH.

Bề mặt mờ.

Bám dính tốt, không nứt nẻ, không bong tróc, khả năng chịu uốn cong cao.

Bám dính vẫn tốt khi màng sơn trương nở dưới nhiệt độ cao.

Chống sốc nhiệt cao.

THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc:	Màu trắng
Hàm lượng rắn:	Min 68%
Tỷ trọng:	1.25g/ml
Độ phủ lý thuyết:	1.82kg/m ² với bề dày 120µm/lớp, chất nền phẳng
Khô mặt:	Sau 1 giờ
Khô cứng:	Sau 4 giờ
Thời gian sơn lớp kế tiếp:	Sau 4 giờ

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn 1-2 lớp lót chống rỉ dầu hoặc chống rỉ epoxy 2 TP

Sơn 1 đến 4 lớp sơn chống cháy, bề dày khô cho mỗi lớp từ 0.2mm-0.5mm

Sơn 1-2 lớp sơn phủ dầu hoặc epoxy 2TP

Thời gian chống cháy (Phút)	Độ dày tiêu chuẩn màng khô (mm)	Số lớp cần sơn	Định mức (Kg/m ²)
45	0.5	1	0.8
60	0.7	2	1.4
90	1.4	3	2.7
120	2.2	4	3.5

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°C.
- Nhiệt độ môi trường từ 10°C đến 40°C .
- 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 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 sản phẩm và sử dụng ru lô lăn hoặc cọ quét. Nếu dùng phương pháp phun thì phải sử dụng máy phun áp lực cao.

DỤNG CỤ.

Súng phun áp lực cao, cọ, ru lô, máy khuấy.

ĐÓNG GÓI.

Sản phẩm được đóng gói trong thùng sắt:

20 kg

Tồn trữ nơi mát mẻ khô ráo. Tránh nguồn nhiệt và lửa.

LƯU Ý.

Khuấy đều trước khi sử dụng

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.