

SƠN PHỦ PU ĐA NĂNG VINAGARD

Mã sản phẩm: A270

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn Phủ PU đa năng VINAGARD A270 là loại sơn Polyurethane cao cấp 2 thành phần. Sơn có thể sơn trực tiếp lên thép mạ kẽm, nhôm, inox, kính, be 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 trong công nghiệp, xây dựng, kiến trúc, giao thông...

Sơn Phủ PU đa năng VINAGARD được sản xuất dựa theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 95:2021/HTP, phù hợp với Tiêu chuẩn quốc gia TCVN 9013-2011 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

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
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	4/1

Độ dày màng sơn	Độ dày ướt: 50-83 μ m
	Độ dày khô: 30-50 μ m
Thời gian khô	Khô mặt: Sau 20 phút. Khô chân: Sau 3 giờ. Khô cứng hoàn toàn để sử dụng: sau 2 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 phủ PU ĐA NĂNG VINAGARD 2 lớp

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG.

Chuẩn bị bề mặt:

Chất nền vật liệu sơn	Tối thiểu	Khuyến nghị
Thép các loại: thép cacbon, 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 cacbon, 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 thùng sắt:

20Kg/1 bộ với 16 Kg A và 4Kg B

5Kg/1 bộ với 4 Kg A và 1Kg B

1Kg/1 bộ với 0.8 Kg A và 0.2Kg 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.

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 30/01/2021

Bảng thông tin này do Hợp Thành Phát phát hành và thay thế cho các bảng đã phát hành trước đây

