

## SƠN PHỦ EPOXY CHO KIM LOẠI NHANH KHÔ

Mã sản phẩm: A217

### MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn phủ Epoxy cho kim loại nhanh khô CADIN A217 là dòng sơn phủ gốc nhựa Epoxy 2 thành phần.

Sơn có tác dụng trang trí, bảo vệ bề mặt thép kim loại ở trong nhà một cách lâu dài. Sơn có độ bền, có khả năng kháng hóa chất nhẹ, chống mài mòn, độ bóng cao, thời gian khô cực nhanh giúp tiết kiệm thời gian, chi phí thi công phù hợp với các công trình có kết cấu sắt thép, nhà xưởng, nhà máy,...

Sơn phủ bóng nhanh khô cho kim loại CADIN A217 hệ dung môi được sản xuất dựa theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 111:2021/HTP, 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, độ bóng cao, thời gian khô nhanh

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.60 %
Tỷ trọng	1.30 ± 0.1 g/ml
Định mức lý thuyết	8-10m <sup>2</sup> /kg/lớp 40μm (tùy thuộc điều kiện bề mặt)
Định mức trung bình	4m <sup>2</sup> /kg/2 lớp
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	4/1
Độ dày màng sơn	Độ dày ướt: 50-83μm

Thời gian khô	Độ dày khô: 30-50 $\mu$ m Khô mặt: Sau 30 phút. Khô chân: Sau 2 giờ. Khô cứng hoàn toàn để sử dụng: sau 1 ngày
Thời gian phủ lớp kế tiếp	Tối thiểu sau 30 phút.
Thời gian sống	1 giờ.
Chất pha loãng/ làm sạch	Dung môi Epoxy H101
Tỷ lệ pha loãng	10-20%

### HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn lót Epoxy cho kim loại CADIN A220 1-2 lớp

Sơn phủ Epoxy cho kim loại nhanh khô CADIN A217 2 lớp

### HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG.

*Chuẩn bị bề mặt:*

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

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)	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 dụng cụ điện (power tool)	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 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.*