

SƠN LÓT EPOXY TRÊN KIM LOẠI VINAGARD

Mã sản phẩm: V202

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn lót Epoxy VINAGARD V202 trên kim loại là loại sơn lót Epoxy 2 thành phần, đóng rắn bằng nhựa Phenolic chống ăn mòn. Sự kết hợp từ nhựa Epoxy và nhựa Phenolic tạo nên 1 lớp lót bền bỉ chống ăn mòn, độ bền nhiệt cao, thời gian khô nhanh, tăng độ bám dính và chống rỉ, bảo vệ bề mặt sắt thép, sắt mạ kẽm làm việc trong điều kiện nhiệt độ cao như các công trình: nhà xưởng, tàu biển, dầu khí...

Sơn lót Epoxy VINAGARD V202 được sản xuất theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 52:2021/HTP và Tiêu chuẩn quốc gia TCVN 9014:2011 được quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001: 2015.

ĐẶC TÍNH.

Độ bám dính cao

Chịu va đập tốt

Chống ăn mòn tốt

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

Khả năng chịu nhiệt độ đến 90°C

THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc	Đỏ, xám, xám kẽm
Hàm lượng rắn (sau phối trộn)	Min.60 %
Tỷ trọng	1.40 ± 0.05 g/ml
Định mức lý thuyết	8-10m ² /kg/lớp 40μm (tùy thuộc điều kiện bề mặt)
Định mức trung bình	8m ² /kg/lớp
Độ bền nhiệt	90°C
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	4/1

Độ dày màng sơn	Độ dày ướt: 50-83µm
	Độ dày khô: 30-50µm
Thời gian khô	Khô mặt: Sau 25 phút.
	Khô chân: Sau 8 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 Epoxy H101: 10-20%

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn lót Epoxy VINAGARD	1-2 lớp
Sơn phủ Epoxy /PU VINAGARD	2 lớp

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 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

- Thi công bằng cọ, ru lô: pha loãng với 10-20 % dung môi Epoxy H101 (theo khối lượng hỗn hợp)
- Thi công bằng súng phun: pha loãng với 10-20 % dung môi Epoxy H101 (theo khối lượng hỗn hợp)

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.