

QUY TRÌNH THI CÔNG CHỊU NHIỆT 200°C

HAI THÀNH PHẦN

Áp dụng cho bề mặt kim loại, bê tông

1. ĐIỀU KIỆN THI CÔNG SƠN

Khi thi công sơn cần tuân thủ các điều kiện sau:

- Khu vực phun sơn không có bụi bẩn, mặt bằng thoáng khí và cách ly hoàn toàn nguồn lửa.
- Thời tiết khô ráo, nhiệt độ ngoài trời không nên quá 35°C, độ ẩm không quá 85%.
- Không sơn khi thời tiết sắp có mưa hoặc mưa đã hết nhưng không khí còn ẩm ướt.
- Không sơn khi có gió mạnh.

2. QUY TRÌNH THI CÔNG

Bước 1: Xử lý bề mặt

Đối với bề mặt kim loại:

- Làm sạch rỉ sét: Dùng máy mài, bàn chải sắt hoặc giấy nhám để loại bỏ hoàn toàn các vết rỉ sét bám trên bề mặt.
- Đối với các dự án lớn, nên sử dụng máy phun cát hoặc phun bi.
- tẩy dầu mỡ và bụi bẩn: Sử dụng dung môi chuyên dụng lau sạch dầu mỡ, dầu nhớt và bụi bẩn còn sót lại.
- Tạo nhám: Chà nhám kỹ bề mặt để tăng độ bám dính cho lớp sơn lót. Đảm bảo bề mặt hoàn toàn khô ráo trước khi sơn

Đối với bề mặt bê tông:

- Độ ẩm của sàn bê tông không quá 6%
- tẩy dầu mỡ và bụi bẩn: Sử dụng dung môi chuyên dụng lau sạch dầu mỡ, dầu nhớt và bụi bẩn trên bề mặt.

Bước 2: Thi công lớp sơn lót chịu nhiệt CADIN A422

- Khuấy đều thành phần A (sơn gốc) và thành phần B (chất đóng rắn) theo đúng tỷ lệ 4:1 của nhà sản xuất bằng máy trộn sơn.
- Dùng cọ, con lăn, súng phun tùy theo bề mặt thi công. Thi công đều một lớp sơn lót giúp tăng độ cứng và bám dính giữa kết cấu thép và lớp sơn phủ.
- Dung môi pha loãng: H101
- Tỷ lệ pha loãng: 10-25%
- Định mức: 8 m²/kg/lớp
- Độ dày khô: 35-50 μm
- Hỗn hợp phối trộn không để quá 2 giờ
- Thời gian phủ lớp kế tiếp: tối thiểu 6 giờ

Bước 3: Thi công lớp sơn phủ chịu nhiệt CADIN A424 thứ nhất

- Khuấy đều thành phần A (sơn gốc) và thành phần B (chất đóng rắn) theo đúng tỷ lệ 4:1 của nhà sản xuất bằng máy trộn sơn.
- Dùng cọ, con lăn, súng phun tùy theo bề mặt thi công.
- Dung môi pha loãng: H101
- Tỷ lệ pha loãng: 10-20%
- Định mức: 8 m²/kg/lớp
- Độ dày khô: 45 μm
- Hỗn hợp phối trộn không để quá 2 giờ
- Thời gian phủ lớp kế tiếp: tối thiểu 4 giờ

Bước 4: Thi công lớp sơn phủ chịu nhiệt CADIN A423 hoàn thiện

- Khuấy đều thành phần A (sơn gốc) và thành phần B (chất đóng rắn) theo đúng tỷ lệ 4:1 của nhà sản xuất bằng máy trộn sơn.
- Dùng cọ, con lăn, súng phun tùy theo bề mặt thi công.
- Dung môi pha loãng: H101
- Tỷ lệ pha loãng: 10-20%
- Định mức: 8 m²/kg/lớp
- Độ dày khô: 45 μm

- Hỗn hợp phối trộn không để quá 2 giờ

3. HỖ TRỢ KỸ THUẬT

Liên hệ số: 0918.11.4848 để được hỗ trợ khi cần thiết