

SƠN EPOXY KHÁNG HÓA CHẤT CHO SẮT THÉP

Mã sản phẩm: A227(S)

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn Epoxy kháng hóa chất cho sắt thép CADIN A227(S) là loại sơn phủ gốc nhựa Epoxy biến tính kháng hóa chất 2 thành phần, không dung môi, đóng rắn bằng Polyamide. Sơn có tác dụng bảo vệ các bề mặt kim loại, có khả năng kháng hóa chất cao. Được sử dụng cho các nhà máy hóa chất, các công trình tiếp xúc với hóa chất...

Sơn Epoxy kháng hóa chất cho sắt thép CADIN A227(S) chịu mài mòn được sản xuất dựa theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 204:2021/CADIN và được quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001:2015.

ĐẶC TÍNH.

Độ bám dính cao.

Chịu mài mòn, va đập, chịu lực cao đặc biệt khả năng kháng hóa chất vượt trội.

Kháng hóa chất	Kết quả
Axit sunfuric 70%	Tốt
Axit nitric 30%	Tốt
Axit hydricloric 20%	Tốt
Axit photphoric 70%	Tốt
Dung dịch bão hòa natri hydroxit	Tốt
Dung dịch bão hòa canxi hydroxit	Tốt

THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc	Theo bảng màu hoặc theo yêu cầu của khách hàng
Hàm lượng rắn (sau phối trộn)	Min.100 %
Tỷ trọng	1.50 ± 0.1 kg/l
Định mức lý thuyết	4-6m ² /kg/lớp 120μm (tùy thuộc điều kiện bề mặt)
Định mức trung bình	4m ² /kg/lớp
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	4/1

Độ dày màng sơn

Độ dày khô: 2-3mm

Thời gian khô

Nhiệt độ bề mặt	10°C	20°C	30°C
Thời gian khô mặt	7 giờ	4 giờ	3 giờ
Thời gian khô chân	35 giờ	16 giờ	12 giờ
Thời gian khô hoàn toàn	9 ngày	7 ngày	5 ngày

Thời gian phủ lớp kế tiếp

Tối thiểu sau 24 giờ

Thời gian sống

30 phút

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn lót Epoxy kim loại A220(A221) CADIN

1 lớp

Sơn phủ Epoxy kháng hóa chất CADIN

1-2 lớp

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG.

Chuẩn bị bề mặt:

Chất nền vật liệu sơn	Tối thiểu	Khuyến nghị
Thép các loại: thép carbon, 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 carbon, 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 2 phút cho đến khi hỗn hợp đồng nhất.

Hỗn hợp đã phối trộn không được để quá 30 phút.

DỤNG CỤ.

Ru lô gai, máy khuấy, bàn cào răng cưa.

ĐÓNG GÓI.

Sản phẩm được đóng gói trong thùng sắt:

20 Kg/1 bộ với 16 Kg A và 4 Kg B

5 Kg/1 bộ với 4 Kg A và 1 Kg 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: 12 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.