

QUY TRÌNH THI CÔNG SƠN THÉP MẠ KẼM

Dòng 1 thành phần

1. ĐIỀU KIỆN THI CÔNG SƠN

Trước khi thi công sơn phải kiểm tra chất lượng bề mặt thép đã làm mới được tiến hành 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.
- Bề mặt thép đã được làm sạch theo yêu cầu
- 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.
- Thiết bị phun sơn cần đạt chỉ tiêu kỹ thuật về độ sạch của khí nén và áp lực khí.
- Công nhân thi công sơn cần được huấn luyện về nghiệp vụ sơn và quy trình thi công sơn.

2. QUY TRÌNH THI CÔNG

Bước 1: Xử lý bề mặt kết cấu thép

- Tẩy dầu mỡ và bụi bẩn: Sử dụng dung môi chuyên dụng lau sạch dầu mỡ, dầu nhớt và bụi bẩn còn sót lại.

Bước 2: Thi công lớp sơn phủ CADIN A130

- Mở nắp thùng sơn sử dụng máy khuấy sơn khuấy đều sơn trong 2 – 3 phút và cho sơn nghỉ 5 phút trước khi 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: 10 m²/kg/lớp
- Độ dày khô: 30-50 µm

- Thời gian khô:

Khô mặt: 15-20 phút

Khô cứng: sau 16 giờ

Khô hoàn toàn: 5-7 ngày

3. HỖ TRỢ KỸ THUẬT

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