

EPOXY-TAR, SOLVENTLESS

Mã sản phẩm: 1016 (EP-11)

- Loại sơn**..... Sơn Epoxy hai thành phần không dung môi, được chế tạo từ nhựa Epoxy đặc biệt và chất đông cứng, kết hợp với than nhựa đường tinh luyện để tạo thành sơn phủ chống ăn mòn công nghiệp nặng.
- Sử dụng**..... Dùng làm sơn phủ chống axit, chống kiềm, chống ăn mòn mạnh cho: Nhà máy điện, nhà máy luyện thép, nhà máy hóa chất, bể chứa, kết cấu thép, cầu cảng, khu vực ngập nước biển hoặc nước thải công nghiệp.
- Đặc tính**.....
1. Màng sơn cứng rắn, độ bám dính cực cao.
 2. Thi công một lớp có thể đạt độ dày 300 μm trở lên, không xuất hiện lỗ kim.
 3. Kháng nước, kháng hóa chất và chống ăn mòn rất tốt.
 4. Chịu mài mòn cơ học xuất sắc.
 5. Giá thành tiết kiệm chi phí.
- Thông số kỹ thuật**
- Màu sắc : Đen hoặc nâu.
- Độ bóng : Bóng.
- Hàm lượng rắn : $\geq 95\%$ (hỗn hợp, không bay hơi).
- Độ dày màng sơn : Ướt: 325 μm Khô: 300 μm .
- Độ che phủ lý thuyết: 11.3 m^2/Gal 3.0 m^2/L 2.7 m^2/Kg .
- Tỷ trọng : $\geq 1.2 \text{ Kg/L}$ (hỗn hợp).
- Độ nhớt (25°C) : Dạng keo sệt (hỗn hợp).
- Hỗn hợp - Dung môi**..... No.1005 Epoxy Thinner (SP-12).
- Tỷ lệ pha loãng : Không pha vào sơn, chỉ dùng để vệ sinh dụng cụ.
- Tỷ lệ hỗn hợp : Chất chính : Chất đông cứng = 28.3 : 71.7 (theo trọng lượng).
- Thời gian sử dụng : 30 phút (sau khi pha, 25°C).
- Phương pháp thi công** ... Bay trét, cọ.
- Thời gian khô** Sờ thấy khô: 5 giờ Khô cứng: 20 giờ Cứng hoàn toàn: 7 ngày (25°C).
- Thời gian sơn lớp mới** ... Tối thiểu 24 giờ.
- Thời gian bảo quản** Tối thiểu 1 năm trong điều kiện bảo quản khô ráo, thoáng mát, tránh ánh nắng trực tiếp.
- Lưu ý thi công**.....
1. Chất chính và chất đông cứng phải được trộn đúng tỷ lệ và khuấy đều hợp chất, sau đó nên để yên 10–20 phút trước khi sử dụng.
 2. Bề mặt vật liệu phải được làm sạch hoàn toàn khỏi nước, dầu, bụi, rỉ sét và muối ăn mòn.
 3. Không thi công khi trời mưa hoặc độ ẩm tương đối $> 85\%$, đặc biệt khi bề mặt còn ẩm phải đảm bảo khô hoàn toàn.
 4. Làm sạch dụng cụ ngay sau khi thi công để tránh sơn khô bám cứng.
 5. Khi thi công trong bồn, bể hoặc khoang kín, cần đảm bảo thông gió đầy đủ.
 6. Nếu thời gian giữa các lớp vượt quá quy định, cần mài nhám bề mặt để đảm bảo độ bám dính.
 7. Lượng sơn thực tế có thể thay đổi tùy hình dạng vật thể và điều kiện thi công.

