

EPOXY ZINC RICH PRIMER

Mã sản phẩm: 1027 (EP-03AA)

- Loại sơn**..... Sơn hai thành phần được tạo thành từ nhựa Epoxy và bột kẽm tinh khiết chất lượng cao, tạo ra sơn lót epoxy giàu kẽm có khả năng bảo vệ cho thép, chống ăn mòn hiệu quả, độ bám dính mạnh và thời gian khô nhanh.
- Sử dụng**..... Dùng làm sơn lót chống rỉ cho thép trần trong tàu biển, cầu, bồn chứa, nhà máy, công trình ngoài trời, thiết bị biển và các kết cấu thép công nghiệp.
- Đặc tính**.....
1. Khô nhanh, bám dính cực tốt.
 2. Độ bền cơ học và chống mài mòn rất cao.
 3. Chống nước, nước biển và ăn mòn hóa học xuất sắc.
 4. Đáp ứng tiêu chuẩn CNS 4936 – Loại II (Sơn epoxy giàu kẽm).
 5. Có thể dùng làm sơn sửa chữa cho màng sơn kẽm vô cơ.
 6. Tạo hiệu ứng bảo vệ catod giúp chống rỉ lâu dài.
- Thông số kỹ thuật**
- | | |
|----------------------|--|
| Màu sắc | : Màu xám. |
| Độ bóng | : Mờ (Flat). |
| Thể tích chất rắn | : $\geq 53\%$ (hỗn hợp). |
| Hàm lượng rắn | : $\geq 75\%$ (hỗn hợp, không bay hơi). |
| Độ dày màng sơn | : Ướt: 94–142 μ m Khô: 50–75 μ m. |
| Độ che phủ lý thuyết | : 40.0 m ² /Gal 10.6 m ² /L (@DFT 50 μ m). |
| Hệ sơn đề nghị | : Sơn phủ : • PU Paint, Epoxy paint.
• Chlorinated Rubber Paint, Vinyl Paint. |
| Tỷ trọng | : ≥ 2.0 Kg/L (hỗn hợp). |
- Hỗn hợp - Dung môi**..... No.1005 Epoxy Thinner (SP-12).
- | | |
|-------------------|--|
| Tỷ lệ pha loãng | : 5-10% (hạn chế pha để giữ tính bảo vệ). |
| Tỷ lệ hỗn hợp | : Chất chính : Chất đông cứng = 90.5 : 9.5 (theo trọng lượng). |
| Thời gian sử dụng | : 5 giờ (sau khi pha, 25°C). |
- Phương pháp thi công** ... Phun, cọ.
- Thời gian khô** Sờ thấy khô: 30 phút Khô cứng: 8 giờ (25°C).
- Thời gian sơn lớp mới** ... 4 giờ (32°C) 8 giờ (21°C) 16 giờ (10°C) 48 giờ (0°C).
- Thời gian bảo quản** Tối thiểu 1 năm trong điều kiện bảo quản khô ráo, thoáng mát, tránh ánh nắng trực tiếp hoặc nơi có nhiệt độ > 40°C.
- Lưu ý thi công**.....
1. Thành phần chính chứa bột kẽm, khi sử dụng phải đổ chất đông cứng vào trước và khuấy đều kỹ, sau đó lọc qua rây 80 mesh trước khi thi công.
 2. Sau khi sơn tiếp xúc với không khí, bề mặt có thể xuất hiện lớp trắng (muối kẽm) cần làm sạch hoàn toàn trước khi sơn lớp kế tiếp.
 3. Bề mặt thép phải được làm sạch đạt tiêu chuẩn SSPC-SP10 hoặc SIS Sa 2½, loại bỏ hoàn toàn dầu, nước, bụi và rỉ.
 4. Khi thi công trong bồn hoặc không gian kín, cần thông gió đầy đủ.
 5. Phải khuấy liên tục trong quá trình thi công để tránh bột kẽm lắng xuống đáy, gây giảm hiệu quả chống rỉ.
 6. Lượng sơn thực tế có thể thay đổi tùy hình dạng vật thể và điều kiện thi công.

