

EPOXY HIGH SOLIDS PRIMER FOR ANTI-CORROSION

Mã sản phẩm: EP-989

Loại sơn	Là sơn lót Epoxy hàm lượng rắn cao, được cấu tạo từ nhựa epoxy kết hợp với bột màu chống ăn mòn đặc biệt, tạo thành sơn lót bảo vệ chống rỉ công nghiệp nặng.
Sử dụng	Dùng làm sơn lót chống ăn mòn cho tàu thuyền, cầu, bồn chứa, đường ống, nhà máy hóa dầu và các kết cấu thép công nghiệp nói chung.
Đặc tính	1. Màng sơn cứng, dẻo và có khả năng chống mài mòn xuất sắc. 2. Chống ăn mòn và chịu nước rất tốt. 3. Chứa bột màu chống rỉ thân thiện môi trường, vừa có tác dụng ức chế vừa che chắn ăn mòn cho thép. 4. Chịu dầu và hóa chất cực tốt. 5. Có thể phủ hoặc được phủ bởi nhiều loại sơn khác nhau, là vật liệu bảo trì tối ưu. 6. Có thể thi công trên bề mặt xử lý ở mức thấp. 7. Độ bám dính tốt trên thép carbon, thép không gỉ và thép mạ kẽm nhúng nóng sau khi xử lý bề mặt. 8. Có thể bám dính trên bề mặt ẩm sau khi xử lý bằng máy phun nước áp lực cao.
Thông số kỹ thuật	Màu sắc : Nâu. Thể tích chất rắn : $\geq 90\%$. Độ dày màng sơn : Ướt: 108 - 652μm Khô: 100-600 μm. Độ che phủ lý thuyết: 35.2 m²/Gal 9.3 m²/L 5.81 m²/Kg (@DFT 100 μm). Hệ sơn đề nghị : Sơn phủ : • PU Coating. • Epoxy Topcoat. • Yung Flon Paint. Tỷ trọng : ≥ 1.6 Kg/L (hỗn hợp). Độ nhớt (25°C) : ~ 100 KU (hỗn hợp). Điểm bốc cháy : $\geq 25^\circ\text{C}$.
Hỗn hợp - Dung môi	No.1005 Epoxy Thinner (SP-12) hoặc Xylene. Tỷ lệ pha loãng : 0-5% (không bao gồm dung môi rửa dụng cụ). Tỷ lệ hỗn hợp : Chất chính : Chất đông cứng = 4.6 : 1.3 (theo trọng lượng). Thời gian sử dụng : 2 giờ (sau khi pha, 25°C).
Phương pháp thi công ...	Phun chân không, cọ, lăn. Kích thước đầu phun: 0.019" – 0.025". Áp suất khí : ≥ 4 Kg/cm². Tỷ lệ nén : 45 : 1 hoặc lớn hơn.
Thời gian khô	Sờ thấy khô: 4 giờ Khô cứng: 12 giờ Cứng hoàn toàn: 7 ngày (25°C).
Thời gian sơn lớp mới ...	Tối thiểu 10 giờ Tối đa 7 ngày (sơn phủ) 28 ngày (EP-988).
Thời gian bảo quản	Tối thiểu 2 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 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. Có thể thi công trên bề mặt xử lý ở mức thấp, nhưng phải đạt St2 trở lên. 4. Làm sạch dụng cụ ngay sau khi thi công để tránh sơn khô bám cứng. 5. Sơn phải được bảo quản trong khu vực khô ráo, thoáng mát, tránh ánh nắng trực tiếp. 6. Lượng dung môi pha loãng có thể điều chỉnh tùy theo nhiệt độ bề mặt, nhiệt độ thấp có thể cần tăng tỷ lệ pha loãng.

Ghi chú: Mức độ che phủ thực tế tùy thuộc vào hình dạng, trạng thái, điều kiện môi trường của vật cần sơn.

