

SƠN PHỦ EPOXY KHÔNG DUNG MÔI EPOXY COATING, SOLVENTLESS

Mã sản phẩm: 1015GBM

- Loại sơn** : Sơn phủ không dung môi hai thành phần được tinh chế từ nhựa không dung môi epoxy đặc biệt và chất đông cứng, phối hợp với bột màu chịu hóa chất.
- Sử dụng** : Sơn phủ chống ăn mòn bên trong thiết bị nhà máy hóa chất, nhà máy điện, nhà máy thép và bồn chứa.
- Đặc tính** : 1. Màng sơn rắn chắc, độ bám dính rất ưu việt.
2. Thi công một lớp bằng chổi có thể đạt màng sơn dày trên 200 μm không lỗ kim.
3. Khả năng chịu nước và chịu dầu rất ưu việt.
4. Khả năng chịu dầu, chịu hóa chất và chống ăn mòn rất ưu việt.
5. Khả năng chịu mài mòn cơ học và cách điện rất tốt.
6. Đạt chứng nhận “Vật liệu xây dựng xanh”.
- Thông số kỹ thuật** : Màu sắc : Giới hạn (vui lòng tham khảo bảng màu)
Độ bóng : $\geq 85\%$
Hàm lượng không bay hơi: $\geq 95\%$ (hỗn hợp)
Độ dày màng sơn : Ướt: 375 μm Khô: 350 μm
Độ che phủ lý thuyết : 10.2 m^2/Gal 2.7 m^2/L 2.3 m^2/Kg
Hệ sơn đề nghị : Sơn lót : • No.1073 Sơn lót Epoxy xi măng trong suốt (hoặc thi công theo phương pháp chỉ định của công ty)
Tỷ trọng : $\geq 1.35 \text{ Kg/L}$ (hỗn hợp)
Độ che phủ : $\geq 8 \text{ m}^2/\text{L}$ (hỗn hợp, thay đổi theo màu)
Độ nhớt (25°C) : 90 – 110 KU
- Hỗn hợp - Dung môi** : No.1005 Dung môi sơn Epoxy (SP-12) (chỉ dùng để rửa dụng cụ)
Tỷ lệ pha loãng : không được pha thêm
Tỷ lệ hỗn hợp : Chất chính : Chất đông cứng = 80 : 20 (theo trọng lượng)
Thời gian sử dụng : 1/2 giờ (sau khi pha, 25°C)
- Phương pháp thi công** : Bay trét hoặc cọ
- Thời gian khô** : Sờ thấy khô: ≤ 6 giờ Khô cứng: ≤ 18 giờ Cứng hoàn toàn: 7 ngày (25°C)
- Thời gian sơn lớp mới** : Tối thiểu 24 giờ Tối đa 7 ngày (25°C)
- Thời gian bảo quản** : Tối thiểu 1 năm trong điều kiện bảo quản bình thường.
- Lưu ý thi công** : 1. Chất chính và chất đông cứng phải được trộn đều theo đúng tỷ lệ quy định. Phải sử dụng trong vòng 5 phút.
2. Bề mặt vật được sơn phải loại bỏ hoàn toàn nước, dầu mỡ, bùn đất, bụi bẩn và tạp chất bám dính.
3. Tránh thi công khi trời mưa hoặc độ ẩm tương đối trên 85% RH, đặc biệt khi bề mặt ẩm phải làm khô hoàn toàn.
4. Dụng cụ thi công phải được làm sạch ngay sau khi sử dụng.
5. Khi thi công trực tiếp trên bề mặt sản phẩm xi măng, phải đảm bảo bề mặt hoàn toàn khô.
6. Nếu thời gian cách lớp vượt quá quy định, phải chà nhám bề mặt để tăng độ bám dính.
7. Lượng sơn thực tế có thể thay đổi tùy hình dạng vật thể và điều kiện thi công.

