

SƠN LÓT EPOXY NHÔM TRIPOLYPHOSPHATE EPOXY ALUMINUM TRIPOLYPHOSPHATE PRIMER

Mã sản phẩm: 1075 (EP-99)

- Loại sơn** : Sơn chống gỉ hai thành phần được cấu thành từ nhựa epoxy, đở ôxit sắt và sắc tố chống gỉ không ô nhiễm Aluminum Tripolyphosphate.
- Sử dụng** : Là sơn lót chống gỉ không ô nhiễm chất lượng cao dành cho phần thép phía trên mực nước, phụ kiện thép, bồn chứa, giàn ống, kết cấu thép nhà xưởng...
- Đặc tính** : 1. Khả năng chịu nước biển đặc biệt ưu việt.
2. Giải phóng ion phosphate tạo lực tạo phức rất mạnh, khả năng chống gỉ ưu việt.
3. Màng sơn cứng chắc nhưng dẻo dai, độ bám dính cực mạnh.
4. Khả năng chịu mài mòn đặc biệt tốt.
5. Khả năng chịu dầu và chịu hóa chất cực kỳ tốt.
- Thông số kỹ thuật** : Màu sắc : Đỏ nâu hoặc trắng, xám
Độ bóng : Mờ
Hàm lượng không bay hơi : $\geq 60\%$
Độ dày màng sơn : Ướt: 100 μm Khô: 45 μm
Độ che phủ lý thuyết : 37.8 m^2/Gal 10.0 m^2/L 7.4 m^2/Kg
Hệ sơn đề nghị : Sơn lót : • No.908 Chất xử lý bề mặt kim loại (sơn lót tẩy rỉ)
• No.1006 Sơn lót Epoxy bột kẽm (EP-03)
• No.1011 Sơn lót kẽm vô cơ (IZ-01)
Sơn phủ : • Sơn phủ Epoxy, Sơn phủ PU
• Sơn phủ cao su, Sơn phủ Vinyl
- Hỗn hợp - Dung môi** : Tỷ trọng : $\geq 1.3 \text{ Kg/L}$ (hỗn hợp)
Độ nhớt (25°C) : 70 – 85 KU (hỗn hợp)
: No.1005 Dung môi sơn Epoxy (SP-12)
Tỷ lệ pha loãng : 5 – 15% (không bao gồm rửa dụng cụ)
Tỷ lệ hỗn hợp : Chất chính : Chất đông cứng = 92.3 : 7.7 (theo trọng lượng)
Thời gian sử dụng : 8 giờ (sau khi pha, 25°C)
- Phương pháp thi công** : Phun chân không, cọ, lăn
Kích thước đầu phun : Graco 319 – 719, 312 – 721
Áp suất khí : 4 – 6 Kg/cm^2
Tỷ số nén : 45:1, 33:1, 28:1... (tùy máy phun chân không)
- Thời gian khô** : Sờ thấy khô: ≤ 1 giờ Khô cứng: ≤ 4 giờ Cứng hoàn toàn: 7 ngày (25°C)
- Thời gian sơn lớp mới** : Tối thiểu 8 giờ (25°C)
- Thời gian bảo quản** : Tối thiểu 1 năm trong điều kiện bảo quản bình thường.
Điểm chớp cháy : 20°C (68°F)
- Lưu ý thi công** : 1. Chất chính và chất đông cứng phải được trộn đều theo đúng tỷ lệ quy định.
2. Khi trời mưa hoặc thời tiết ẩm ướt phải tránh thi công, đặc biệt bề mặt ẩm phải làm khô hoàn toàn.
3. Dụng cụ thi công phải được rửa sạch ngay sau khi sử dụng.
4. Khi thi công trong bồn, bể kín phải đảm bảo thông gió đầy đủ.
5. Nếu thời gian cách lớp vượt quá quy định, phải chà nhám bề mặt để tăng độ bám dính.
6. Lượng sơn thực tế có thể thay đổi tùy hình dạng vật thể và điều kiện thi công.

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

