



CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN SƠN THẾ HỆ MỚI

Số 8 Cư xá Ụ Tàu, Đường Ung Văn Khiêm, P 25, Q Bình Thạnh

Tel: 08.22405272

08.38991678

Fax: 08.38991688

MST: 0304925039

THÔNG SỐ KỸ THUẬT SƠN EPOXY CHỐNG GI KẼM PHÁT PHÁT EC 1.602

1.MÔ TẢ SẢN PHẨM: Là loại sơn chống gỉ Epoxy giàu kẽm 2 thành phần. Được sản xuất trên cơ sở nhựa Epoxy, bột kẽm phosphate, chất đóng rắn polyamide, dung môi và phụ gia. Thỏa mãn theo yêu cầu về thành phần cấu tạo của SSCP paint 20 level 2.

2.MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG: Dùng làm sơn lót chống gỉ trong hệ thống sơn Epoxy, cho tàu, thuyền và các kết cấu sắt thép.

3.ĐẶC ĐIỂM

- Khô nhanh
- Chịu mài mòn rất tốt
- Chịu rất tốt thời tiết ô nhiễm
- Chịu nước, dung môi, hóa chất rất tốt
- Vết cháy nhỏ khi cắt bằng gió đá và hàn
- Bám dính rất tốt trên bề mặt thép đã được làm sạch đúng tiêu chuẩn
- Có khả năng kết hợp rất tốt với phần lớn các loại chất tạo màng.

4.ĐỘ DÀY VÀ ĐỊNH MỨC SƠN :

	Tối thiểu	Tối đa	Tiêu chuẩn
Độ dày, khô (μm)	50	120	80
Độ dày, ướt (μm)	83	200	133
Định mức lý thuyết ($\text{m}^2/\text{Lít}$)	12	5	7,5

5.TÍNH CHẤT VẬT LÝ :

Màu sắc	Xám			
Hệ sơn	2 thành phần			
Hàm rắn (%)	60 \pm 2			
Điểm bắt lửa ($^{\circ}\text{C}$)	25 $^{\circ}\text{C}$ \pm 2 (Setaflash)			
Độ nhớt (KU)	\geq 65			
Tỷ trọng (g/mL)	1,40 -1,60			
Thời gian khô	Thời gian khô của màng sơn phụ thuộc và liên quan đến các yếu tố như sự lưu chuyển của không khí, nhiệt độ, độ dày màng sơn, số lớp sơn ... Các số liệu đưa ra dưới đây dựa vào các điều kiện sau: (thông gió tốt, chiều dày màng sơn tiêu chuẩn, sơn 1 lớp).			
Nhiệt độ bề mặt	5 $^{\circ}\text{C}$	20 $^{\circ}\text{C}$	30 $^{\circ}\text{C}$	40 $^{\circ}\text{C}$
(Khô bề mặt)	4 h	3 h	1 h	30 phút
(Khô hoàn toàn)	10 h	5 h	2 h	1 h
Khô để sơn lớp kế tiếp	12 h	6 h	3 h	1,5 h
Độ bền với nước	Tuyệt hảo			

Độ bền dung môi, hóa chất	Rất tốt
Độ bền mài mòn	Rất tốt
Độ bền UV	Giới hạn
Tính đàn hồi	Tốt
Độ bóng	Mờ
VOC	380 gms/ltr UK-PG6/23 (97) Appendix 3

*Theo tiêu chuẩn ISO 3233:1998 (E)

6. CHUẨN BỊ BỀ MẶT: Khi bề mặt có nước, hơi ẩm, dầu mỡ, các vết gỉ sét cũng như các vết bẩn khác, đều không thích hợp để sơn.

Chuẩn bị bề mặt kim loại trước khi sơn là một công việc cực kỳ quan trọng, bởi lẽ, nếu bề mặt được chuẩn bị tốt thì màng sơn sẽ bám dính tốt vào bề mặt nền, do đó nâng cao được tuổi thọ và chất lượng của màng sơn. Ngược lại, nếu chuẩn bị bề mặt không tốt thì màng sơn sẽ nhanh chóng bị bong tróc gây phá hủy màng sơn và bề mặt nền.

Bề mặt phải khô, sạch, không dính tạp chất khác. Bề mặt phải được xử lý theo tiêu chuẩn ISO 8504.

Bề mặt thép mới chưa xử lý: Độ sạch : Phun hạt đạt tiêu chuẩn Sa 2,5 (ISO 8501-1: 1998). Có thể chấp nhận làm sạch bằng cơ học đạt tiêu chuẩn tối thiểu St2 (ISO 8501-1: 1998), tùy theo mục đích sử dụng.

Bề mặt thép đã được sơn lớp sơn chống gỉ: Bề mặt lớp sơn lót chống gỉ thích hợp phải sạch, khô, không bị hư hại và không có các tạp chất như dầu, mỡ, bụi bẩn... bám vào.

Bề mặt đã có lớp sơn cũ : Lớp sơn chống gỉ thích hợp phải khô, sạch, không bị hư hại. Xin liên hệ với nhà sản xuất để được tư vấn.

7. ĐIỀU KIỆN THI CÔNG SƠN: Chỉ được sơn khi trời nắng ráo, không có mưa (nếu sơn ngoài trời), nhiệt độ > 10°C, độ ẩm không khí < 85%, nhiệt độ và độ ẩm môi trường được đo tại khu vực xung quanh bề mặt. Nhiệt độ bề mặt sắt, thép phải cao hơn nhiệt độ điểm sương ít nhất 3°C. Thi công trong khu vực kín phải được thông gió tốt để đảm bảo cho quá trình khô/đóng rắn.

8. PHƯƠNG PHÁP THI CÔNG :

1/ Súng phun

Lợi ích.

- Đây là phương pháp nhanh, hiệu quả, tiết kiệm thời gian, luồng sơn được phun ra với một áp lực cao nên có khả năng chui sâu và bám chắc được vào bề mặt nền (đặc biệt là với bề mặt bị rỉ nhiều)

- Màng sơn phủ đều hơn, bóng hơn

Có khả năng sơn được một lớp sơn dày hơn so với phương pháp dùng cọ lăn

Hạn chế.

- Khó sơn ở những nơi có không gian nhỏ hẹp, thông thoáng không tốt

- thợ sơn đòi hỏi phải có tay nghề

- Tỷ lệ sơn hao hụt lớn hơn so với các phương pháp khác

- An toàn lao động cần phải được chú trọng (vì một luồng sơn được phun ra với một áp lực cao có thể làm tổn thương đến con người nếu miệng vòi phun tác động trực tiếp đến con người, bụi sơn rất dễ bay vào miệng nếu trang bị bảo hộ không tốt)

2/ Dùng cọ lăn

Lợi ích.

- Tốc độ sơn nhanh hơn so với cọ sơn.

- Dễ sơn ở những khu vực khó tiếp cận.

Hạn chế.

- Làm ướt bề mặt sơn kém

- Không nên dùng cho lớp sơn đầu tiên (lớp lót)

- Dễ tạo bọt khí cho màng sơn

- Chỉ sơn được mỏng, phải sơn nhiều lớp thì mới đạt được chiều dày theo quy định
- Khả năng bám dính của màng sơn lên bề mặt kém hơn so với phương pháp dùng súng phun

3/ Dùng chổi (cọ sơn)

- Chỉ dùng cọ để sơn cho những vị trí nhỏ mà các phương pháp trên không sử dụng được
- Khi dùng chổi sơn nên quét ngang một lượt sau đó quét dọc
- Chú ý khi sơn để đạt được chiều dày quy định

9. DỮ LIỆU THI CÔNG :

Hệ sơn	2 thành phần.
Tỷ lệ pha trộn (sơn/đóng rắn)	4/1 theo thể tích.
Pha trộn	½ giờ trước khi sơn.
Thời gian sống	6 giờ.
Dung môi pha loãng	ET 01
Tỷ lệ pha thêm	0-7%
Khuấy đều trước khi sử dụng.	

Dữ liệu cho máy phun sơn áp lực cao (súng phun không không khí)

Áp lực tại đầu súng phun	15 MPa min (150kp/cm ² , 2100psi)
Cỡ béc	0,38-0,53 mm (0,015- 0,021")
Góc phun	40-90°

10. HỆ SƠN TIÊU BIỂU :

Chống gỉ Epoxy kẽm phosphate	1x80 µm	(chiều dày màng khô)
Phủ Epoxy, PU.	1x80 µm	(chiều dày màng khô)

11. BẢO QUẢN :

Được bảo quản theo quy định về an toàn của mỗi quốc gia. Song tốt nhất là bảo quản sản phẩm tại nơi khô ráo, thoáng mát, tránh mưa tạt, dột, tránh ánh nắng trực tiếp của mặt trời và phải được thông thoáng tốt. Tránh xa nguồn nhiệt và thiết bị phát lửa. Thùng chứa sản phẩm phải luôn được đậy kín.

12. VẬN CHUYỂN :

Vận chuyển cẩn thận, tránh va đập mạnh.

13. KÍCH CỠ ĐÓNG GÓI :

2 thành phần :

Sơn 4 lít : đóng rắn 1 lít.

Sơn 16 lít. : đóng rắn 4 lít.

14. SỨC KHỎE VÀ AN TOÀN :

Sơn là sản phẩm rất dễ cháy. Cấm mọi nguồn nhiệt khi sản xuất cũng như sử dụng, tiếp xúc với sơn. Thông thoáng tốt. Mang đầy đủ trang bị bảo hộ lao động. Tránh hít phải hơi sơn, bụi sơn. Tránh để tác động lên da. Nếu để sơn dính trên da phải dùng nước xà bông, hoặc chất tẩy rửa thích hợp rửa sạch ngay lập tức. Nếu sơn bắn vào mắt phải rửa bằng nước sạch và đến trung tâm y tế ngay lập tức.

15. GHI CHÚ :

Các thông tin trong bảng thông số kỹ thuật sản phẩm là những kiến thức tốt nhất của nhà sản xuất dựa trên các thử nghiệm và kinh nghiệm thực tế. Tuy nhiên trong thực tế sản phẩm thường được sử dụng ngoài tầm kiểm soát của nhà sản xuất, nên chúng tôi chỉ có thể đảm bảo chất lượng vốn có của sản phẩm. Nhà sản xuất có quyền thay đổi các thông số đưa ra mà không cần thông báo trước