

SƠN CHỐNG GI EPOXY - BỀ MẶT ẤM HE 504 - ĐỎ NÂU & HE 706 – XÁM

1. Mô tả sản phẩm

Sơn HE 504 hoặc HE 706 là loại sơn lót Epoxy chống ăn mòn có chứa bột màu oxit sắt, kẽm photphat, các loại phụ gia và chất đóng rắn. Màng sơn khô rất nhanh và có các tính chất cơ lý tuyệt vời như: khả năng bám dính và chịu va đập cao, rất bền trong các môi trường dầu, nước biển và dung môi.

2. Phạm vi sử dụng

Được chuyên dùng làm lớp sơn lót cho bề mặt ẩm và chống ăn mòn đối với phương pháp làm sạch bề mặt bằng bắn cát ướt. Sản phẩm này cũng phù hợp cho cả bề mặt bắn cát khô và xử lý bằng cơ học.

Nó được dùng làm lớp sơn lót chống ăn mòn ứng dụng rộng rãi trong các lĩnh vực như: công nghiệp đóng tàu, kết cấu ngoài khơi, công trình biển và nhà máy hóa chất trong trường hợp không thể làm sạch bề mặt bằng bắn cát khô.

3. Thông số kỹ thuật sản phẩm

Màu sắc	:	Đỏ nâu & Xám		
Hàm rắn theo thể tích	:	60% ± 5 %		
Lượng hợp chất hữu cơ bay hơi (VOC)	:	350 ± 100g/l		
Tỷ lệ khuấy trộn (theo t. tích) A/B	:	4/1		
Tỷ trọng (hỗn hợp ở 25°C)	:	1.40 ± 0.05 kg/lít		
Định mức tiêu hao lý thuyết	:	6.66 m ² /lít (chiều dày khô 90µm)		
Điểm bắt lửa	:	Sơn 23 ⁰ C. Chất đóng rắn 27.5 ⁰ C		
Chiều dày màng khô đề nghị (cho 1 lớp)	:	60 - 90 µm		
Thời gian khô ở nhiệt độ (với D.F.T. 70µm):		10 ⁰ C	20 ⁰ C	35 ⁰ C
Khô bề mặt	:	2 giờ	1.0 giờ	0.5 giờ
Khô cứng	:	15 giờ	10 giờ	6 giờ
Thời gian sơn lớp tiếp theo (với D.F.T. 70µm):		10 ⁰ C	20 ⁰ C	35 ⁰ C
Min	:	15 giờ	10 giờ	6 giờ
Max	:	180 ngày	180 ngày	180 ngày

4. Chuẩn bị bề mặt

Độ sạch: phun cát đạt tiêu chuẩn Sa 2½ (ISO-8501-1:1988), làm sạch bằng máy cơ học đến độ sạch St3.

Đối với quy trình phun cát ướt, bề mặt sau khi phun phải được rửa kỹ bằng nước sạch trước khi sơn lớp sơn lót Epoxy chịu ẩm. Với các bề mặt rửa bằng nước sạch thì mức độ rỉ nhẹ trở lại là cho phép và tốt hơn là bề mặt quá ẩm ướt. Các vũng nước, các nơi đọng nước thì phải

được thổi khô để loại bỏ bằng không khí nén. Trong cả quá trình phun cát ướt thì chất ức chế ăn mòn có thể được thêm vào nước với số lượng không quá 3%, nhưng đây không phải là đề nghị của Son Hải Vân.

Các loại bề mặt khác

Loại sơn này còn có thể sử dụng trên các loại bề mặt khác. Xin liên hệ với phòng Kỹ thuật Son Hải Vân để biết thêm chi tiết.

5. Điều kiện và Phương pháp sơn

Nhiệt độ : $> 10^{\circ}\text{C}$

Độ ẩm tương đối : 35% - 95%

Tỷ lệ pha trộn (theo thể tích) : 4 phần A và 1 phần B (đóng rắn).

Thời gian sống : (25⁰C) (35⁰C)
4 giờ 2 giờ

Phương pháp thi công sơn : Phun, cọ lăn. Có thể dùng cọ quét ở các khu vực nhỏ

Đối với súng phun áp lực cao:

Cỡ béc : 0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021").

Áp lực tại đầu súng phun : 14 – 17 MPa (140 – 170 kg/cm²).

Chất pha loãng/làm sạch: sử dụng DE-01, nếu có yêu cầu pha loãng, không được dùng quá 5% thể tích.

Phần A (base) cần được khuấy kỹ trước khi cho phần B (đóng rắn) vào, sau khi cho phần B vào phần A, hỗn hợp cần được khuấy kỹ trước khi sử dụng.

6. An toàn lao động

Xem thông báo về an toàn trên thùng sơn. Sử dụng trong điều kiện thông gió tốt. Không hít thở bụi sơn, tránh để tác động lên da. Nếu bị dính vào da phải dùng xà phòng, nước hoặc chất tẩy rửa thích hợp để rửa sạch ngay lập tức.

Để biết thêm chi tiết về sự ảnh hưởng đến sức khỏe và an toàn cũng như các khuyến cáo về an toàn khi sử dụng sản phẩm này, xem thêm chi tiết trong bảng thông số an toàn sản phẩm.

7. Bao gói:

Loại	Phần A (sơn)	Phần B (đóng rắn)
20 lít	16 lít	4 lít
5 lít	4 lít	1 lít

8. Bảo quản: nơi thoáng mát, tránh xa các nguồn nhiệt.

Ghi chú:

Các thông tin trong bản thông số kỹ thuật sản phẩm này 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 sơn. Nên chúng tôi chỉ đảm bảo chất lượng vốn có của sản phẩm. Nhà sản xuất có quyền thay đổi thông số đã đưa ra mà không cần thông báo trước.