

SIGMACOVER™ 510

THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Vỏ trứng
- Thời gian khô: Khô bề mặt 3 giờ
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Đen

THÔNG TIN CHI TIẾT

Sơn epoxy chứa nhựa than 2 thành phần đóng rắn hóa học, polyamine biến tính có tính kết dính cao

ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Sử dụng như lớp sơn thứ 2 trên sơn SigmaCover 300 brown
- Chống ăn mòn tốt, như lớp bám dính chống lại nước hóa học
- Đóng rắn sơn ở nhiệt độ thấp (có thể thi công ở nhiệt độ giảm xuống -5°C, với qui định bề mặt không có tuyết)
- Chịu mài mòn tốt
- Chiều dày tại mí giáp mối kgi sơn có thể lên tới 250 µm mà không bị cháy

MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Đen
- Vỏ trứng

THÔNG SỐ CƠ BẢN TẠI 20°C (68°F)

Thông số kỹ thuật cho thành phần sơn đã trộn	
Số thành phần	Hai
Tỉ trọng khối lượng	1.4 g/cm ³
Thể tích chất rắn	65 ± 2%
VOC (Supplied)	Max 260 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) Max. 366 g/l (approx. 3.1 lb/gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	75 - 150 µm (3.0 - 6.0 mils) depending on system
Định mức lí thuyết	8.7 m ² /l for 75 µm, 4.3 m ² /l for 150 µm
Thời gian khô để sờ được sau	3 giờ
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Tối thiểu: 6 giờ Tối đa: 5 ngày
Thời gian đóng rắn	7 ngày

Thông số kỹ thuật cho thành phần sơn đã trộn	
Thời gian bảo quản (cất giữ ở nơi khô ráo và thoáng mát)	Tối thiểu 12 tháng

CÁC ĐIỀU KIỆN CHUẨN BỊ BỀ MẶT VÀ NHIỆT ĐỘ TRONG QUÁ TRÌNH SƠN

Điều kiện bề mặt

- Thép; thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2, độ nhám bề mặt 40 – 70 μm (1.6 – 2.8 mils)
- Thép có lớp sơn lót là kẽm silicate; thổi lướt tới tiêu chuẩn SPSS hoặc làm sạch bằng phương pháp cơ học SSPC SP3 (SPSS-Pt3)
- Lớp sơn trước cần phải khô và không còn tạp chất bẩn.

Nhiệt độ bề mặt

- Có thể chấp nhận nhiệt độ bề mặt giảm xuống -10°C (14°F) ; trong quá trình sơn và đóng rắn sơn qui định bề mặt không có nước và tuyết
- Nhiệt độ bề mặt trong quá trình thi công và đóng rắn tối thiểu 3°C (5°F) và cao hơn điểm sương

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

Tỉ lệ trộn theo thể tích chính với chất đóng rắn 82:18

- Nhiệt độ của sơn và keo sau khi đã pha trộn vào với nhau nên ở mức trên 10°C (50°F), nếu không phải pha thêm dung môi để tăng độ nhớt.
- Pha thêm dung môi sau khi đã pha trộn thêm thành phần sơn.
- Quá nhiều dung môi làm giảm khả năng chống chảy và đóng rắn chậm

Thời gian cảm ứng: 30 phút khi nhiệt độ bề mặt thấp hơn 10°C

Thời gian sống của sơn:

15°C	8 giờ
20°C	6 giờ
25°C	5 giờ
30°C	4 giờ
35°C	2 giờ

SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHÂN KHÔNG

Dung môi pha sơn: THINNER 91-92

% Pha dung môi: 0 - 5%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công

Cỡ béc phun: 2.0 – 3.0 mm (xấp xỉ 0.079 – 0.110 in)

Áp lực tại đầu phun: 0.3 - 0.4 MPa (xấp xỉ 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

SƠN PHUN KHÍ NÉN

Dung môi pha sơn: Thinner 91-92

% Pha dung môi: 0-10%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công

Cỡ béc phun: 0,45-0,53mm (xấp xỉ 0,018-0,021inch)

Áp lực tại đầu phun: 15-25Mpa (xấp xỉ 150250bar, 2130~3500psi)

Chối cơ

Dung môi pha sơn: THINNER 91-92

% Pha dung môi: 0 – 5%

Dung môi xúc rửa: SIGMA THINNER 90-53

THÔNG TIN BỔ SUNG

Chiều dày màng sơn và định mức	
Chiều dày khô tính bằng µm	Độ phủ lí thuyết
75 µm (3.0 mils)	8.7 m ² /l (337 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	5.2 m ² /l (253 ft ² /US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.3 m ² /l (168 ft ² /US gal)

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 150 µm		
Nhiệt độ bề mặt	Thời gian khô tối thiểu	Thời gian khô tối đa
-10°C (14°F)	48 giờ	14 ngày
-5°C (23°F)	18 giờ	10 ngày
5°C (41°F)	12 giờ	5 ngày
10°C (50°F)	6 giờ	2 ngày
30°C (59°F)	4 giờ	1 ngày
40°C (68°F)	3 giờ	12 giờ

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 150 µm			
Nhiệt độ bề mặt	Khô bề mặt	Đóng rắn trước khi tiếp xúc với nước biển	Đóng rắn hoàn toàn
5°C	48 giờ	96 giờ	-----
10°C	30 giờ	48 giờ	15 ngày
15°C	24 giờ	30 giờ	10 ngày
20°C	16 giờ	24 giờ	7 ngày
30°C	8 giờ	18 giờ	3 ngày
40°C	5 giờ	12 giờ	2 ngày

ĐỀ PHÒNG AN TOÀN

- Đối với sơn và dung môi cho phép xem bảng an toàn 1430, 1431 và các thông số kĩ thuật an toàn vật liệu liên quan.
- Đây là lớp sơn gốc dung môi nên cần chú ý tránh hít bụi sơn hay mùi sơn cũng như tiếp xúc với màng sơn còn ướt và tránh để da, mắt tiếp xúc vào.

GÍA TRỊ SỬ DỤNG TOÀN CẦU

Mục tiêu của hãng sơn PPG Protective and Marine Coatings là luôn cung cấp cùng một loại sản phẩm trên toàn thế giới, thỉnh thoảng có những hiệu chỉnh nhỏ nhằm phù hợp với từng điều lệ hoặc qui định chung của từng vùng hoặc từng nước.