

SIGMACOVER™ 630

THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Bóng mờ
- Thời gian khô: Khô bề mặt 6 giờ
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Xanh lá, ghi, nâu đỏ, đen, nhôm

THÔNG TIN CHI TIẾT

MÔ TẢ SẢN PHẨM

Lớp sơn chống rỉ epoxy 2 thành phần đóng rắn hóa học, có polyamine kết dính cao chịu được các bề mặt

ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Chịu được các bề mặt có cấp độ thấp
- Đặt biệt phù hợp cho sơn bảo dưỡng các hầm hàng, mặt boong và vỏ tàu
- Loại sơn epoxy có nhiều tính chống ăn mòn và bảo dưỡng kết cấu thép, bê tông để ngoài trời hoặc tiếp xúc với nước biển
- Tương thích với các loại lớp sơn cũ
- Có thể sơn phủ với hầu hết các loại sơn
- Khả năng chống ăn mòn cực tốt
- Chịu được sự bám dính của các loại hóa chất
- Tính co giãn cơ học tốt

MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Xanh lá, ghi, nâu đỏ, đen, nhôm
- Bóng mờ

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 kg/l (11.7 lb/US gal)
Thể tích chất rắn	83 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 166.0 g/kg max. 232.0 g/l (approx. 1.9 lb/US gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	60 - 200 µm (2.4 - 8.0 mils) depending on requirements
Định mức lí thuyết	6.6 m ² /l for 125 µm (266 ft ² /US gal for 5.0 mils) 4.2 m ² /l for 200 µm (166 ft ² /US gal for 8.0 mils)
Thời gian khô để sờ được sau	6 giờ
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Tối thiểu: 9 giờ See overcoating tables
Thời gian đóng rắn	7 ngày
Thời gian bảo quản (cất giữ ở nơi khô ráo và thoáng mát)	Tối thiểu 24 tháng

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

Tiếp xúc với môi trường bên ngoài

- Thép; thổi hạt tới tiêu chuẩn SO-Sa2½, để chống rỉ cực tốt
- Thép; thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2, độ nhám bề mặt 40–70 µm (1.6–2.8 mils) hoặc làm sạch cơ học tiêu chuẩn ISO-St2 để chống rỉ tốt
- Thép đã sơn lớp sơn lót tiền chế; xử lí theo bề mặt tiêu SPSS-Pt3
- Bề mặt kim loại có lớp sơn cũ, bắn nước áp lực cao tới tiêu chuẩn VIS WJ2/3L
- Các lớp sơn còn tốt, bề mặt phải có đủ độ nhám, khô và không còn tạp chất bẩn

Dùng cho vùng tiếp xúc với nước ngập trong nước biển

- Thép; thổi hạt tới tiêu ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 40–70 µm (1.6–2.8 mils)
- Thép có lớp sơn lót là kẽm silicate; làm nhám bề mặt SPSS-Ss hoặc làm sạch cơ học tiêu chuẩn SPSS-Pt3
- Sơn lớp đầu tiên SIGMACOVER 630 aluminum

Nhiệt độ bề mặt

- Nhiệt độ bề mặt trong quá trình thi công và đóng rắn cần trên 10°C (50°F)
- 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 83:17

- Nhiệt độ của sơn và keo sau khi đã pha trộn vào với nhau nên ở mức trên 15°C (59°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: Không có

Thời gian sống của sơn: 2 tiếng tại 20°C (68°F)

SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHÂN KHÔNG

Dung môi pha sơn: THINNER 91-92

% Pha dung môi: 5 - 10%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công

Cỡ béc phun: 1.8 – 2.0 mm (Xấp xỉ 0.070 – 0.079 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 - 5%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công

Cỡ béc phun: Xấp xỉ 0.48 – 0.53 mm (0.019 – 0.021 in)

Áp lực tại đầu phun: 15.0 MPa (Xấp xỉ 150 bar; 2176 p.s.i.)

Chổi cơ

Dung môi pha sơn: THINNER 91-92

Dung môi xúc rửa: 0 – 5%

THÔNG TIN BỔ SUNG

Chiều dày màng sơn và định mức cho chổi cọ	
Chiều dày khô tính bằng μm	Độ phủ lí thuyết
60 μm (2.4 mils)	13.8 m ² /l (555 ft ² /US gal)
100 μm (4.0 mils)	8.3 m ² /l (333 ft ² /US gal)

Chiều dày màng sơn và định mức cho sơn phun khí nén	
Chiều dày khô tính bằng μm	Độ phủ lí thuyết
125 μm (5.0 mils)	6.6 m ² /l (266 ft ² /US gal)
200 μm (8.0 mils)	4.2 m ² /l (166 ft ² /US gal)

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 150 μm (6.0 mils)					
Phủ với...	Khoảng thời gian	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
itself	Tối thiểu	20 giờ	9 giờ	5 giờ	3 giờ
	Tối đa	12 tháng	9 tháng	5 tháng	3 tháng
various two-component epoxy coatings	Tối thiểu	20 giờ	9 giờ	5 giờ	3 giờ
	Tối đa	6 tháng	3 tháng	1 tháng	1 tháng

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 150 μm (6.0 mils)					
Phủ với...	Khoảng thời gian	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
various alkyds	Tối thiểu	24 giờ	16 giờ	8 giờ	5 giờ
	Tối đa	21 ngày	10 ngày	7 ngày	3 ngày

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 150 μm (6.0 mils)			
Nhiệt độ bề mặt	Khô bề mặt	Khô để vận chuyển	Đóng rắn hoàn toàn
10°C (50°F)	14 giờ	20 giờ	15 ngày
20°C (68°F)	6 giờ	9 giờ	7 ngày
30°C (86°F)	4 giờ	5 giờ	4 ngày
40°C (104°F)	2 giờ	3 giờ	48 giờ

Thời gian sống (có độ nhớt để thi công được)	
Nhiệt độ với thành phần sơn đã trộn	Thời gian sống
15°C (59°F)	3 giờ
20°C (68°F)	2 giờ
30°C (86°F)	1 giờ
40°C (104°F)	30 phút

ĐỀ PHÒNG AN TOÀN

- Đối với sơn và dung môi cho phép xem bảng an toàn 1430, 1431 và các thông số kỹ 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.

GIA 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 quy định chung của từng vùng hoặc từng nước.