

# PHENGUARD™ 935

## THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Vô trùng
- Thời gian khô: Khô bề mặt 2 giờ
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Hồng

## THÔNG TIN CHI TIẾT

### MÔ TẢ SẢN PHẨM

Sơn epoxy phenolic 2 thành phần đóng rắn hóa học, anime có tính kết dính cao

### ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Lớp sơn thứ 2 trong hệ sơn bồn PHENGUARD tank coating
- Cực bền với các loại axit hữu cơ, cồn, dầu ăn, mỡ (không chú ý đến lượng axit béo tự do) và dung môi
- Tính linh hoạt chuyên chở hàng hóa tối đa
- Sự hấp thụ hàng hóa thấp
- Chịu đựng tốt trong nước nóng
- Được công nhận là lớp sơn chống ăn mòn (đăng kiểm Lloyd's)
- Tính ứng dụng tốt cho kết quả bề mặt nhẵn

### MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Hồng
- Vô trùng

### 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	1.7 kg/l (14.2 lb/US gal)
Thể tích chất rắn	66 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 191.0 g/kg max. 315.0 g/l (approx. 2.6 lb/US gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	100 µm (4.0 mils)
Định mức lí thuyết	6.6 m <sup>2</sup> /l for 100 µm (265 ft <sup>2</sup> /US gal for 4.0 mils)
Thời gian khô để sờ được sau	2 giờ
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Tối thiểu: 24 giờ Tối đa: 21 ngày
Thời gian đóng rắn	Xem bảng đóng rắn phía dưới
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

- Lớp sơn trước (PHENGUARD 930) cần phải khô và không còn tạp chất bẩn
- Bề mặt phải khô hoàn toàn trước và trong quá trình thi công PHENGUARD 935

### Nhiệt độ bề mặt và điều kiện thi công

- 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 88:12

- 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

Thời gian cảm ứng với thành phần sơn đã trộn	
Nhiệt độ với thành phần sơn	Thời gian cảm ứng
15°C (59°F)	20 phút
20°C (68°F)	15 phút
25°C (77°F)	10 phút

Thời gian sống của sơn: 4 giờ tại 20°C (68°F)

### SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHÂN KHÔNG

Dung môi pha sơn: THINNER 91-92

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

Cờ béc phun: 2.0 mm (xấp xỉ 0.079 in)

Áp lực tại đầu phun: 0.3 MPa (xấp xỉ 3 Bar; 44 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

Cờ béc phun: xấp xỉ 0.46 – 0.53 mm (0.018 – 0.021 in)

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

### Chổi cọ

Dung môi pha sơn: THINNER 91-92

% Pha dung môi: 0 – 5%

Dung môi xúc rửa: THINNER 90-53

## THÔNG TIN BỔ SUNG

Chiều dày màng sơn và định mức	
Chiều dày khô tính bằng $\mu\text{m}$	Độ phủ lí thuyết
100 $\mu\text{m}$ (4.0 mils)	6.6 m <sup>2</sup> /l (265 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 $\mu\text{m}$ (5.0 mils)	5.3 m <sup>2</sup> /l (212 ft <sup>2</sup> /US gal)

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 100 $\mu\text{m}$ (4.0 mils)						
Phủ với...	Khoảng thời gian	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
itself and PHENGUARD 940	Tối thiểu	36 giờ	32 giờ	24 giờ	16 giờ	12 giờ
	Tối đa	28 ngày	25 ngày	21 ngày	14 ngày	7 ngày

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 100 $\mu\text{m}$ (4.0 mils)	
Nhiệt độ bề mặt	Thời gian đóng rắn tối thiểu trước khi vào sử dụng hàng hóa mà không chú ý 4, 7, 8 or 11 nước ballast và thử bồn bằng phương pháp ngâm nước biển
10°C (50°F)	14 ngày
15°C (59°F)	14 ngày
20°C (68°F)	10 ngày
30°C (86°F)	7 ngày
40°C (104°F)	5 ngày

Thời gian sống (có độ nhớt để thi công được)	
Nhiệt độ với thành phần sơn đã trộn	Thời gian sống
10°C (50°F)	6 giờ
20°C (68°F)	4 giờ
30°C (86°F)	1.5 giờ

## 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.

## 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 qui định chung của từng vùng hoặc từng nước.