

SIGMA VIKOTE™ 18

THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Nhẵn
- Thời gian khô: Khô bề mặt 1 giờ
- Số thành phần: 1
- Màu sắc: Ghi, ghi đỏ

THÔNG TIN CHI TIẾT

MÔ TẢ SẢN PHẨM

Lớp sơn chống rỉ/ lót chứa sắc tố cao su clo hóa có thành phần nhôm kết dính cao

ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Sơn chống rỉ/ lót
- Chịu nước cực tốt
- Không xà phòng hóa
- Chịu được tác động tốt để thiết kế/ kiểm soát bảo vệ điện cực cathodic
- Khô nhanh
- Có thể thi công tại nhiệt độ thấp dưới -10°C (14°F)
- Có thể sơn chồng mí dày đến $150\ \mu\text{m}$ (6.0 mils) chiều dày khô mà sơn không bị chảy
- Tương thích với tính chống rỉ

MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Ghi, ghi đỏ
- Nhẵn

THÔNG SỐ CƠ BẢN TẠI 20°C (68°F)

Thông số sản phẩm	
Số thành phần	Một
Tỉ trọng khối lượng	1.2 kg/l (10.0 lb/US gal)
Thể tích chất rắn	$42 \pm 2\%$
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 409.0 g/kg max. 502.0 g/l (approx. 4.2 lb/US gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	$75\ \mu\text{m}$ (3.0 mils) per coat
Định mức lí thuyết	$5.6\ \text{m}^2/\text{l}$ for $75\ \mu\text{m}$ ($225\ \text{ft}^2/\text{US gal}$ for 3.0 mils)
Thời gian khô để sờ được sau	1 giờ
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Tối thiểu: 6 giờ Tối đa: Không giới hạn
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

Điều kiện bề mặt

- Thép có lớp sơn lót là kẽm silicate; tạo độ nhám SPSS-Ss, các mối hàn, khu vực bị gỉ làm sạch đạt tiêu chuẩn ISO-Sa2½
- Thép; thối hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Lớp sơn trước cần phải khô và không còn tạp chất bẩn
- Thép galvanized phải khô không còn tạp chất bẩn và muối kẽm

Nhiệt độ bề mặt và điều kiện thi công.

- 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

- Khuấy kĩ trước khi sơn
- 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.
- Quá nhiều dung môi làm giảm khả năng chống chảy

SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHÂN KHÔNG

Dung môi pha sơn: THINNER 21-06

% Pha dung môi: 6 - 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 21-06

% Pha dung môi: 0 - 3%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công

Cỡ béc phun: xấp xỉ 0.46 mm (0.018 in)

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

Chối cọ

- Sơn một lớp không thể đạt được chiều dày khô như yêu cầu

Dung môi pha sơn: THINNER 21-06

% Pha dung môi: 0 – 3%

Dung môi xúc rửa: THINNER 21-06

THÔNG TIN BỔ SUNG

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 75 µm (3.0 mils)						
Phủ với...	Khoảng thời gian	-10°C (14°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
itself	Tối thiểu	24 giờ	10 giờ	8 giờ	6 giờ	4 giờ
	Tối đa	Unlimited	Unlimited	Unlimited	Unlimited	Unlimited
antifoulings	Tối thiểu	36 giờ	18 giờ	12 giờ	6 giờ	4 giờ
	Tối đa	Unlimited	Unlimited	Unlimited	Unlimited	Unlimited

Bảng đóng rắn cho ứng dụng không dung môi	
Nhiệt độ bề mặt	Khô bề mặt
5°C (41°F)	4 giờ
10°C (50°F)	4 giờ
20°C (68°F)	1 giờ

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.

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.