

# SIGMACOVER™ 280

## THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Vô trùng
- Thời gian khô: Khô bề mặt 1,5 giờ
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Vàng/ Xanh lá (nâu đỏ nếu yêu cầu)

## THÔNG TIN CHI TIẾT

### MÔ TẢ SẢN PHẨM

Lớp sơn lót phủ chống ăn mòn gốc epoxy, dựa trên công nghệ epoxy nguyên chất.

### ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Hệ sơn chống rỉ epoxy đa tính năng.
- Lớp sơn chống rỉ có chức năng chung trong các hệ sơn dung để bảo vệ bề mặt thép và kim loại màu
- Độ bám dính tốt trên bề mặt thép và thép mạ galvanized
- Độ bám dính tốt trên bề mặt kim loại
- Có tính chất thấm sâu và thấm ướt tốt
- Khả năng chống nước và chống ăn mòn tốt
- Đóng rắn sơn tại nhiệt độ dưới 5°C (41°F)
- Thích hợp sơn dặm các đường hàn và những lớp sơn epoxy bị hỏng trong quá trình thi công
- Khả năng sơn lại hoàn hảo
- Có thể sơn phủ lại với hầu hết các sơn alkyd, cao su clo hóa, epoxy và sơn polyurethane 2 thành phần
- Phù hợp trên bề mặt thổi hạt ướt (ẩm ướt hoặc khô)
- Tương thích với hệ sơn bảo vệ điện cực cathodic

### MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Vàng/ Xanh lá (nâu đỏ nếu yêu cầu)
- 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	1.3 kg/l (11.0 lb/US gal)
Thể tích chất rắn	57 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 327.0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 432.0 g/l (approx. 3.6 lb/US gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	50 - 100 µm (2.0 - 4.0 mils) depending on system
Định mức lí thuyết	11.4 m <sup>2</sup> /l for 50 µm (457 ft <sup>2</sup> /US gal for 2.0 mils) 5.7 m <sup>2</sup> /l for 100 µm (229 ft <sup>2</sup> /US gal for 4.0 mils)
Thời gian khô để sờ được sau	1.5 tiếng
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Xem bảng bên dưới

<b>Thời gian đóng rắn</b>	7 ngày
<b>Thời gian bảo quản (cất giữ ở nơi khô ráo và thoáng mát)</b>	Tối thiểu 24 tháng

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

### **Dùng cho vùng tiếp xúc với nước**

- Thép hoặc thép có lớp sơn lót không phải là kẽm silicate; phun hạt đạt tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 30 - 75 µm (1.2 – 3.0mils)
- Thép có lớp sơn lót là kẽm silicate; đường hàn và những vùng cháy hỏng lớp sơn lót phải được thổi hạt tới tiêu chuẩn Iso-Sa 2½ độ nhám bề mặt 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils) hoặc làm sạch cơ học tiêu chuẩn SPSS-Pt3
- Bề mặt kim loại có lớp sơn cũ, bắn nước áp lực cao tới tiêu chuẩn VIS WJ2L (độ nhám bề mặt 30 – 75 µm (1.2 – 3.0mils))

### **IMO-MSC.215(82) yêu cầu đối với kết nước dằn**

- Thép; ISO 8501-3:2006 cấp P2, cho tất cả các gờ mép thép mài tròn với bán kính tối thiểu 2mm hoặc tùy thuộc vào ba lần mài.
- Thép hoặc thép có lớp sơn lót không phải là kẽm silicate; phun hạt đạt tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 30 - 75 µm (1.2 – 3.0mils)
- Thép có lớp sơn lót là kẽm silicate; đường hàn và những vùng cháy hỏng lớp sơn lót phải được thổi hạt tới tiêu chuẩn Iso-Sa 2½ độ nhám bề mặt 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils): [1] dùng cho lớp sơn lót đã chấp nhận IMO, không có các yêu cầu thêm; [2] Dùng cho lớp sơn lót mà không chấp nhận IMO; thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2 loại bỏ ít nhất 70% của lớp sơn lót còn nguyên, độ nhám bề mặt 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- Số lượng bụi theo tỉ lệ "1" theo phân cấp cỡ bụi "3", "4" or "5", phân cấp cỡ bụi thấp hơn phải làm sạch nếu nhìn trên bề mặt bằng mắt thường (theo tiêu chuẩn SO 8502-3:1992)

### **Tiếp xúc với môi trường bên ngoài**

- Thép; thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 30 - 75 µm (1.2 – 3.0 mils) hoặc theo tiêu chuẩn ISO-St3
- Thép đã sơn lớp sơn lót tiền chế; xử lí theo bề mặt tiêu chuẩn SPSS-
- Thép galvanized cần phải tạo độ nhám bề mặt.
- Thép galvanized phải làm sạch dầu mỡ, muối và tạp chất.

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

- Nhiệt độ bề mặt trong quá trình thi công và đóng rắn cần trên 5°C (41°F)
- Nhiệt độ bề mặt trong quá trình thi công và đóng rắn tối thiểu 3°C (5°F) và cao hơn điểm sương
- Độ ẩm tương đối tối đa trong quá trình thi công và đóng rắn sơn là 85%

## **HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

### **Tỉ lệ trộn theo thể tích chính với chất đóng rắn 80:20 (4:1)**

- 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 và đóng rắn chậm.
- Pha thêm dung môi sau khi đã pha trộn thêm thành phần sơn.

**Thời gian cảm ứng:** Không có.

**Thời gian sống của sơn:** 8 giờ tại 20°C (68°F)

### **SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHẤM KHỔNG**

**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:** 1.5 – 2.0 mm (Xấp xỉ 0.060 – 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

**Khối lượng dung môi:** 0 - 10%, 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.)

### **Chổi cọ**

**Dung môi pha sơn:** Không cần thiết pha thêm dung môi

**Khối lượng dung môi:** Có thể pha thêm đến 5% dung môi THINNER 91-92 nếu muốn

**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
50 $\mu\text{m}$ (2.0 mils)	11.4 m <sup>2</sup> /l (457 ft <sup>2</sup> /US gal)
75 $\mu\text{m}$ (3.0 mils)	7.6 m <sup>2</sup> /l (305 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 $\mu\text{m}$ (4.0 mils)	5.7 m <sup>2</sup> /l (229 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	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
other types of paint like most chlorinated rubber-, vinyl-, and alkyd coatings	Tối thiểu	16 tiếng	10 tiếng	5 tiếng	3 h tiếng	2 tiếng
	Tối đa	21 ngày	21 ngày	10 ngày	7 ngày	4 ngày

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 100 $\mu\text{m}$ (4.0 mils)						
Phủ với...	Khoảng thời gian	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
various two-pack epoxy and polyurethane coatings	Tối thiểu	36 tiếng	16 tiếng	8 tiếng	6 tiếng	4 tiếng
	Tối đa tiếp xúc với ánh nắng mặt trời	3 tháng	3 tháng	3 tháng	2 tháng	2 tháng
	Tối đa tiếp không tiếp xúc với ánh nắng mặt trời	6 tháng	6 tháng	6 tháng	4 tháng	3 tháng

**Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 100 µm (4.0 mils)**

Nhiệt độ bề mặt	Khô bề mặt	Khô để vận chuyển	Đóng rắn hoàn toàn
5°C (41°F)	8 tiếng	13 tiếng	21 ngày
10°C (50°F)	4 tiếng	6 tiếng	14 ngày
20°C (68°F)	2 tiếng	2.5 tiếng	7 ngày
30°C (86°F)	1 tiếng	1.5 tiếng	5 ngày
40°C (104°F)	45 phút	1 tiếng	3 ngày

**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)	10 tiếng
20°C (68°F)	8 tiếng
30°C (86°F)	5 tiếng
35°C (95°F)	4 tiếng

**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 quy định chung của từng vùng hoặc từng nước.