

SIGMACOVER™ 300

THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Vô trùng
- Thời gian khô: Khô bề mặt 4 giờ
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Đen, nâu

THÔNG TIN CHI TIẾT

MÔ TẢ SẢN PHẨM

Là sơn epoxy chứa nhựa 2 thành phần đóng rắn hóa học, có tính kết dính cao

ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Khả năng chống nước (biển) vượt trội (bên ngoài thân tàu và kết dầm)
- Chịu được nước và dầu thô
- Tính chống rỉ tốt
- Độ bền tốt khi tiếp xúc với nước thải khóa học
- Có thể thi công và đóng rắn ở nhiệt độ thấp (có thể thi công ở nhiệt độ dưới -5°C (23°F), qui định bề mặt không có tuyết)
- Chịu được sự mài mòn tốt
- Được công nhận là sơn chống ăn mòn (đăng kiểm Lloyd's)
- Tính chịu đựng tốt dùng để thiết kế lớp bảo vệ điện cực

MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Đen, nâu
- Vô trùng

THÔNG SỐ CƠ BẢN TẠI 20°C (68°F)

Thông số kĩ thuật cho thành phần sơn đã trộn	
Số thành phần	Hai
Tỉ trọng khối lượng	1.5 kg/l (12.5 lb/US gal)
Thể tích chất rắn	$71 \pm 2\%$
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 207.0 g/kg max. 305.0 g/l (approx. 2.5 lb/US gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	125 - 500 μm (5.0 - 20.0 mils)
Định mức lí thuyết	5.7 m^2/l for 125 μm (5 $\text{ft}^2/\text{US gal}$ for 5.0 mils)
Thời gian khô để sờ được sau	4 giờ
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Tối thiểu: 6 gi Tối đa: 4 ngày khi tiếp xúc với ánh mặt trời Tối đa: 18 ngày khi không tiếp xúc với ánh mặt trời
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

Dùng cho vùng ngập nước với lớp bảo vệ Cathodic

- Thép; thối 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; tạo độ nhám SPSS-Ss or SPSS-Pt2
- Bề mặt cần phải khô và không còn tạp chất bẩn.
- Lớp sơn nhựa than cũ; bề mặt phải đủ độ nhám, khô và không có tạp chất bẩn

Dùng cho vùng ngập nước không có lớp bảo vệ Cathodic

- Thép; thối hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2, độ nhám bề mặt 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Thép đã sơn lớp sơn lót tiền chế; xử lý theo bề mặt tiêu chuẩn SPSS-Pt3
- Bề mặt cần phải khô và không còn tạp chất bẩn.
- Lớp sơn nhựa than cũ; bề mặt phải đủ độ nhám, khô và không có tạp chất bẩn

Tiếp xúc với môi trường bên ngoài

- Thép; thối hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2, độ nhám bề mặt 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Thép đã sơn lớp sơn lót tiền chế; xử lý theo bề mặt tiêu chuẩn SPSS-Pt2 or SPSS-Pt3
- Bề mặt cần phải khô và không còn tạp chất bẩn.
- Lớp sơn nhựa than cũ; bề mặt phải đủ độ nhám

Nhiệt độ bề mặt và điều kiện thi công.

- Để đạt được độ bền tối đa chịu tác động ảnh hưởng của hóa chất và cơ học thì nhiệt độ bề mặt trong quá trình thi công và đóng rắn phải 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.
- Trong quá trình thi công và đóng rắn của sơn ở nhiệt độ bề mặt có thể giảm xuống -5°C (23°F) nhưng phải để thời gian lâu hơn và hoàn toàn khắc phục để nhiệt độ tăng lên cho đến khi sơn đóng rắn cứng

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

Tỉ lệ trộn theo thể tích chính với chất đóng rắn 86:14

- Quá nhiều dung môi làm giảm khả năng chống chảy và đóng rắn chậm
- Nhiệt độ của sơn và keo sau khi đã pha trộn vào với nhau nên ở mức trên 15°C (59°F)
- Pha thêm dung môi sau khi đã pha trộn thêm thành phần sơn.

Thời gian cảm ứng: Không có

Thời gian sống của sơn: 6 giờ tại 20°C (68°F)

SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHÂN KHÔNG

Dung môi pha sơn: THINNER 91-79

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

Cờ béc phun: 2.0 – 3.0 mm (Xấp xỉ 0.079 – 0.110 in)

Áp lực tại đầu phun: 0.2 - 0.4 MPa (Xấp xỉ 2 - 4 bar; 29 - 58 p.s.i.)

SƠN PHUN KHÍ NÉN

Dung môi pha sơn: THINNER 91-79

% Pha dung môi: 0 - 5%

Cờ béc phun: Xấp xỉ 0.53 – 0.64 mm (0.021 – 0.025 in)

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

Chối cọ

- Chỉ để sửa chữa điểm và sơn dặm

Dung môi pha sơn: THINNER 91-79

% 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 μm	Độ phủ lí thuyết
125 μm (5.0 mils)	5.7 m ² /l (228 ft ² /US gal)
250 μm (10.0 mils)	2.8 m ² /l (114 ft ² /US gal)
300 μm (12.0 mils)	2.4 m ² /l (95 ft ² /US gal)
400 μm (16.0 mils)	1.8 m ² /l (71 ft ² /US gal)
500 μm (20.0 mils)	1.4 m ² /l (57 ft ² /US gal)

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 250 μm (10.0 mils)								
Phủ với...	Khoảng thời gian	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
SIGMACOVER 300, SIGMACOVER 510 and other compatible paints	Tối thiểu	48 giờ	24 giờ	18 giờ	12 giờ	6 giờ	4 giờ	3 giờ
	Tối đa tiếp xúc với ánh nắng mặt trời	21 ngày	21 ngày	12 ngày	8 ngày	4 ngày	3 ngày	48 giờ
	Tối đa Không tiếp xúc với ánh nắng mặt trời	1.5 tháng	1.5 tháng	30 ngày	24 ngày	18 ngày	14 ngày	7 ngày

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 500 μm (20 mils)			
Nhiệt độ bề mặt	Khô để vận chuyển	Bắt đầu đóng rắn cho vùng tiếp xúc nước biển và môi trường khí quyển ô nhiễm nhẹ	Đóng rắn hoàn toàn cho vùng tiếp xúc nước biển và môi trường khí
5°C (41°F)	48 tiếng	4 ngày	Không
10°C (50°F)	30 tiếng	48 giờ	15 ngày

15°C (59°F)	24 tiếng	30 giờ	10 ngày
20°C (68°F)	16 tiếng	24 giờ	7 ngày
30°C (86°F)	8 tiếng	18 giờ	3 ngày
40°C (104°F)	5 tiếng	12 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)	8 giờ
20°C (68°F)	6 giờ
25°C (77°F)	5 giờ
30°C (86°F)	4 giờ
35°C (95°F)	2 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 quy định chung của từng vùng hoặc từng nước.