

# SIGMACOVER™ 350

## THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Bóng mờ
- Thời gian khô: Khô bề mặt 2 giờ
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Các màu trong thẻ màu (Xám, nâu đỏ,...)

## 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

### ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Lớp sơn phủ sử dụng rộng rãi
- Phù hợp cho bề mặt cấp thấp sơn bảo dưỡng trong hầm hàng
- Chịu mài mòn và va chạm tốt
- Đóng rắn nhanh
- Màng sơn trơn để vệ sinh
- Tương thích với các loại sơn cũ
- Chịu ăn mòn cực tốt
- Chịu được sự bám dính của các loại hóa chất trong phạm vi rộng

### MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Trong thẻ màu
- Xám ( 5177 ) and nâu đỏ ( 6179 ) only
- 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	72 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 263.0 g/kg max. 361.0 g/l (approx. 3.0 lb/US gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	100 - 150 µm (4.0 - 6.0 mils) for airless spray
Định mức lí thuyết	5.8 m <sup>2</sup> /l for 125 µm (231 ft <sup>2</sup> /US gal for 5.0 mils) 4.8 m <sup>2</sup> /l for 150 µm (192 ft <sup>2</sup> /US gal for 6.0 mils)
Thời gian khô để sờ được sau	2 giờ
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Tối thiểu: 6 giờ Tối đa: 21 ngày
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; thối hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2½ cho tính chống rỉ tốt, độ nhám bề mặt 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Thép; thối 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 cho tính chống rỉ tốt
- Bề mặt kim loại có lớp sơn cũ, bắn nước áp lực cao tới tiêu chuẩn VIS WJ2/3L
- Bề mặt cần phải khô và không còn tạp chất bẩn.
- Các lớp sơn cũ còn tốt, bề mặt phải có đủ độ nhám, khô và không còn tạp chất bẩn

### **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.

## **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.
- 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** 3 giờ 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 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)	7.2 m <sup>2</sup> /l (289 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 $\mu\text{m}$ (5.0 mils)	5.8 m <sup>2</sup> /l (231 ft <sup>2</sup> /US gal)
150 $\mu\text{m}$ (6.0 mils)	4.8 m <sup>2</sup> /l (192 ft <sup>2</sup> /US gal)

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 150 $\mu\text{m}$ (6.0 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)
itself	Tối thiểu	16 giờ	9 giờ	6 giờ	4 giờ	3 giờ
	Tối đa	1 tháng	1 tháng	21 ngày	14 ngày	7 ngày

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 150 $\mu\text{m}$ (6.0 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)
itself and various two-pack epoxy coatings	Tối thiểu	16 giờ	9 giờ	6 giờ	4 giờ	3 giờ
	Tối đa	1 tháng	1 tháng	21 ngày	14 ngày	7 ngày
polyurethanes	Tối thiểu	48 giờ	30 giờ	18 giờ	9 giờ	5 giờ
	Tối đa	1 tháng	21 ngày	14 ngày	7 ngày	3 ngày

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 150 $\mu\text{m}$ (6.0 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)
itself and various two-pack epoxy coatings	Tối thiểu	16 giờ	9 giờ Unlimited	6 giờ Unlimited	4 giờ	3 giờ
	Tối đa	Unlimited			Unlimited	Unlimited
polyurethanes	Tối thiểu	48 giờ	30 giờ	18 giờ	9 giờ	5 giờ
	Tối đa	6 tháng	6 tháng	3 tháng	1 tháng	1 tháng
various single pack coatings (such as alkyds and acrylics)	Tối thiểu	24 giờ	24 giờ	16 giờ	8 giờ	5 giờ
	Tối đa	14 ngày	14 ngày	7 ngày	4 ngày	48 giờ

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 150 $\mu\text{m}$ (6.0 mils)			
Nhiệt độ bề mặt	Khô bề mặt	Khô để vận chuyển	Đóng rắn hoàn toàn
5°C (41°F)	12 giờ	16 giờ	25 ngày
10°C (50°F)	6 giờ	9 giờ	15 ngày
20°C (68°F)	2 giờ	6 giờ	7 ngày
30°C (86°F)	1 giờ	4 giờ	4 ngày
40°C (104°F)	1 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)	4 giờ
20°C (68°F)	3 giờ
30°C (86°F)	2 giờ
40°C (104°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.

#### **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.