

SIGMACOVER™ 430

THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Vô trùng
- Thời gian khô: Khô bề mặt 2 giờ
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Ghi nhạt, ghi đậm

THÔNG TIN CHI TIẾT

MÔ TẢ SẢN PHẨM

Sơn epoxy 2 thành phần đóng rắn hóa học, thành phần polyamine có sắc tố sắc micaceous với hàm lượng chất rắn cao

ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Sơn epoxy có nhiều tính năng sử dụng trong qui trình hệ sơn dung để bảo vệ bề mặt sắt thép, kết cấu bê tông để ngoài trời
- Độ bền tốt
- Tính thấm ướt bề mặt và bao phủ tốt
- Dễ thi công bằng phun sơn khí nén
- Đóng rắn tốt ở nhiệt độ thấp dưới -5°C

MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Ghi nhạt, ghi đậm
- 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	1.4 g/cm ³
Thể tích chất rắn	64 ± 2%
VOC (Supplied)	2.87 lb/us gal - 345g/L
Độ dày màng sơn khô cho phép	75 - 150 µm (3.0 - 6.0 mils) depending on system
Định mức lí thuyết	8.5m ²
Thời gian khô để sờ được sau	2 giờ
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Tối thiểu: 3 giờ Tối đa: Không giới hạn
Thời gian đóng rắn	5 ngày
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

- Thép; thối hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Thép có lớp sơn lót là kẽm silicate thối lướt tới tiêu chuẩn SPSS hoặc làm sạch bằng phương pháp cơ học SSPC SP3 (SPSS-Pt3)
- Lớp sơn trước cần phải khô và không còn tạp chất bẩn.

Nhiệt độ bề mặt

- Có thể chấp nhận nhiệt độ bề mặt giảm xuống -10°C (14°F) ; trong quá trình sơn và đóng rắn sơn qui định bề mặt không có nước và tuyết
- 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 82:18

- Nhiệt độ của sơn và keo sau khi đã pha trộn vào với nhau nên ở mức trên 10°C (50°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: 30 phút khi nhiệt độ bề mặt thấp hơn 10°C

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

SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHÂN KHÔNG

Dung môi pha sơn: THINNER 91-92

% Pha dung môi: 0 - 5%, 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: 0.3 - 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: 0-10%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công

Cờ béc phun: 0,45-0,53mm (xấp xỉ 0,018-0,021inch)

Áp lực tại đầu phun: 15-25Mpa (xấp xỉ 150-250bar, 2130~3500psi)

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 μm	Độ phủ lí thuyết
75 μm (3.0 mils)	8.5 m ² /l (337 ft ² /US gal)
100 μm (4.0 mils)	6.4 m ² /l (253 ft ² /US gal)
150 μm (6.0 mils)	4.2 m ² /l (168 ft ² /US gal)
200 μm (6.0 mils)	3.2 m ² /l (168 ft ² /US gal)

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 100 μm			
Nhiệt độ bề mặt	Khô bề mặt	Khô để vận chuyển	Đóng rắn hoàn toàn
-10°C (14°F)	22 giờ	36 giờ	24 ngày
-5°C (23°F)	16 giờ	18 giờ	16 ngày
5°C (41°F)	6 giờ	9 giờ	10 ngày
10°C (50°F)	3.5 giờ	4.5 giờ	8 ngày
15°C (59°F)	2 giờ	2.5 giờ	5 ngày

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.