

SIGMACOVER™ 620

THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Vô trùng
- Thời gian khô: Khô bề mặt 3 giờ
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Ghi, trắng nhò, nhôm

THÔNG TIN CHI TIẾT

MÔ TẢ SẢN PHẨM

Lớp sơn chống rỉ epoxy hai thành phần đóng rắn hóa học, có polyamine kết dính cao có hợp chất nhôm, thích hợp cho bề mặt có tiêu chuẩn thấp

ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Tính năng chống rỉ cực tốt
- Tính co giãn tốt
- Dễ sơn trên các bề mặt có các cấp độ sạch khác nhau
- Tính khô và đóng rắn tốt
- Dễ thi công, có thể sơn bằng máy hoặc bằng tay
- Có thể sơn ở nhiệt độ bề mặt thấp nếu yêu cầu

MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Ghi, trắng nhò (các màu khác theo yêu cầu)
- Màu nhôm (Ghi đậm, ghi nhạt)
- 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	1.5 kg/l (12.5 lb/US gal)
Thể tích chất rắn	80 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 150.0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 225.0 g/l (approx. 1.9 lb/US gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	75 - 250 µm (3.0 - 10.0 mils) depending on system
Định mức lí thuyết	6.4 m ² /l for 125 µm (257 ft ² /US gal for 5.0 mils)
Thời gian khô để sờ được sau	3 giờ
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Tối thiểu: 8 giờ Tối đa: 6 tháng
Thời gian đóng rắn	7 ngày
Thời gian bảo quản (cất giữ ở nơi khô ráo và thoáng mát)	Cơ bản: Tối thiểu 24 tháng Chất làm cứng: ít nhất 24 tháng khi được bảo quản khô mát

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

Tiếp xúc với môi trường bên ngoài

- Thép; thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2½ có tính chống rỉ cực tốt
- Thép; thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2 hoặc làm sạch cơ học đạt tiêu chuẩn ISO-St2 có tính chống rỉ tốt
- Thép đã sơn lớp sơn lót tiền chế; xử lý theo bề mặt tiêu chuẩn SPSS-Pt2
- Thép galvanise; thổi lướt bề mặt cho đến khi phẳng đều

Dùng cho vùng tiếp xúc với nước

- Thép; thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2½,
- Thép có lớp sơn lót là kẽm silicate; tạo độ nhám SPSS-Ss hoặc làm sạch cơ học tiêu chuẩn SPSS-Pt3

Nhiệt độ bề mặt

- 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

Thời gian cảm ứng với sản phẩm trộn	
Nhiệt độ	Thời gian cảm ứng
Trên 10°C (50°F)	Không có

Thời gian sống của sơn: 4 tiếng tại 20°C (68°F)

Airless spray

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: Xấp xỉ 0.46 – 0.53 mm (0.018 – 0.021 in)

Áp lực tại đầu phun: 20.0 - 25.0 MPa (Xấp xỉ 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.)

Chổi cọ

- Khi sơn bằng con lăn sẽ để lại vết lăn trên bề mặt và chỉ thích hợp khi sơn với chiều dày tối thiểu yêu cầu
- Chỉ dùng loại con lăn thích hợp khi sơn loại sơn epoxy

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 lý thuyết
75 μm (3.0 mils)	10.7 m ² /l (428 ft ² /US gal)
100 μm (4.0 mils)	8.0 m ² /l (321 ft ² /US gal)
125 μm (5.0 mils)	6.4 m ² /l (257 ft ² /US gal)
150 μm (6.0 mils)	5.3 m ² /l (214 ft ² /US gal)
200 μm (8.0 mils)	4.0 m ² /l (160 ft ² /US gal)

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới μm (5.0 mils): Atmospheric exposure						
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	48 giờ	24 giờ	8 giờ	4 giờ	2 giờ
	Tối đa tiếp xúc với ánh nắng mặt trời	3 tháng	3 tháng	3 tháng	3 tháng	3 tháng
	Tối đa tiếp không tiếp xúc với ánh nắng mặt trời	6 tháng	6 tháng	6 tháng	6 tháng	6 tháng

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 125 μm (5.0 mils): Immersion exposure						
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	Max recoat immersion minimum interval	48 giờ	24 giờ	8 giờ	4 giờ	2 giờ
	Max recoat immersion maximum interval	2 tháng	2 tháng	2 tháng	2 tháng	2 tháng

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 125 μm (5.0 mils)			
Nhiệt độ bề mặt	Khô bề mặt	Khô để vận chuyển	Đóng rắn hoàn toàn
5°C (41°F)	24 giờ	48 giờ	20 ngày
10°C (50°F)	12 giờ	24 giờ	14 ngày
20°C (68°F)	3 giờ	8 giờ	7 ngày
30°C (86°F)	2 giờ	6 giờ	4 ngày
40°C (104°F)	1 giờ	3 giờ	3 ngày

Thời gian sống (có độ nhớt để thi công được)	
Nhiệt độ với thành phần sơn đã trộn	Thời gian sống
10°C (50°F)	10 giờ
15°C (59°F)	6 giờ
20°C (68°F)	4 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 quy định chung của từng vùng hoặc từng nước.