

# SIGMAPRIME® 200 SERIES

## THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Vỏ trứng
- Thời gian khô: Khô bề mặt 1,5 giờ
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Alu sáng, alu vàng, xám, vàng, xanh lá, nâu đỏ

## 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.
- Đặc tính chống rỉ hoàn hảo và chịu nước
- Bề mặt sơn lót
- Kháng hóa chất tốt
- Chịu mài mòn tốt trong các khu vực thi công.
- Bám dính tốt trên bề mặt kim loại, lớp sơn lót, thép mạ kẽm và phi kim loại
- Khả năng sơn lại hoàn hảo
- Thích hợp thi công và đóng rắn trong nhiều điều kiện khí hậu.
- Thích hợp thi công cùng lúc và sơn số lượng lớn
- Thích hợp trên bề mặt nhám (ẩm ướt hoặc khô)

### MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Alu sáng, alu vàng, xám, vàng/ xanh lá, nâu đỏ
- Vỏ trứng

### 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	SIGMAPRIME 200: 1.3 kg/l (10.8 lb/US gal) SIGMAPRIME 200 K: 1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
Thể tích chất rắn	SIGMAPRIME 200: 57 ± 2% SIGMAPRIME 200 K: 60 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 326 g/kg (SIGMAPRIME 200) max. 430.0 g/l (approx. 3.6 lb/gal) (SIGMAPRIME 200) Directive 1999/13/EC, SED: max. 287 g/kg (SIGMAPRIME 200 K) max. 392.0 g/l (approx. 3.3 lb/gal) (SIGMAPRIME 200 K)
Độ dày màng sơn khô cho phép	Xem bảng bên dưới
Định mức lý thuyết	SIGMAPRIME 200: 3.8 m <sup>2</sup> /l for 150 µm (152 ft <sup>2</sup> /US gal for 6.0 mils) SIGMAPRIME 200 K: 6.0 m <sup>2</sup> /l for 100 µm (241 ft <sup>2</sup> /US gal for 4.0 mils)
Thời gian khô để sờ được sau	1.5 giờ
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Xem bảng bên dưới
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 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 hồng 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
- Tráng thép; hydrojetted to VIS WJ2L (độ nhám bề mặt 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils))
- Lớp sơn trước phải ở khô ráo và không còn tạp chất bẩn

### IMO-MSC.215(82) Requirements for Water Ballast Tanks and IMO-MSC.288(87) for Cargo tanks of Crude Oil Tankers (specified areas only)

- 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 hồng 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)
- Lớp sơn trước cần phải khô và không còn tạp chất bẩn

### 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-Pt3.
- Thép galvanized phải làm sạch dầu mỡ, muối và tạp chất.
- Thép galvanized cần phải tạo độ nhám bề mặt.
- Tráng thép; hydrojetted to VIS WJ2L (độ nhám bề mặt 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils))
- Lớp sơn trước cần phải 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.
- 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 5°C (41°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:** 7 giờ tại 20°C (68°F)

## SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHẤN KHÔNG

**Dung môi pha sơn:** THINNER 91-92

**% Pha dung môi:** 0 - 15%, 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

**% Pha dung môi:** 0 - 15%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công

**Cỡ béc phun:** Xấp xỉ 0.53 – 0.74 mm (0.021 – 0.029 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 thêm dung môi

**% Pha dung môi:** Lên tới 5% dung môi 91-92 có thể thêm nếu muốn

**Dung môi xúc rửa:** THINNER 90-53

## **THÔNG TIN BỔ SUNG**

<b>Chiều dày màng sơn và định mức – SIGMAPRIME 200</b>	
<b>Chiều dày khô tính bằng <math>\mu\text{m}</math></b>	<b>Độ phủ lí thuyết</b>
75 $\mu\text{m}$ (3.0 mils)	7.6 m <sup>2</sup> /l (305 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 $\mu\text{m}$ (5.0 mils)	4.6 m <sup>2</sup> /l (183 ft <sup>2</sup> /US gal)
160 $\mu\text{m}$ (6.3 mils)	3.6 m <sup>2</sup> /l (145 ft <sup>2</sup> /US gal)
200 $\mu\text{m}$ (8.0 mils)	2.9 m <sup>2</sup> /l (114 ft <sup>2</sup> /US gal)

<b>Chiều dày màng sơn và định mức – SIGMAPRIME 200 K</b>	
<b>Chiều dày khô tính bằng <math>\mu\text{m}</math></b>	<b>Độ phủ lí thuyết</b>
100 $\mu\text{m}$ (4.0 mils)	6.0 m <sup>2</sup> /l (241 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 $\mu\text{m}$ (5.0 mils)	4.8 m <sup>2</sup> /l (193 ft <sup>2</sup> /US gal)
160 $\mu\text{m}$ (6.3 mils)	3.8 m <sup>2</sup> /l (153 ft <sup>2</sup> /US gal)
200 $\mu\text{m}$ (8.0 mils)	3.0 m <sup>2</sup> /l (120 ft <sup>2</sup> /US gal)

<b>Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 160 <math>\mu\text{m}</math> (6.3 mils)</b>						
<b>Phủ với...</b>	<b>Khoảng thời gian</b>	<b>5°C (41°F)</b>	<b>10°C (50°F)</b>	<b>20°C (68°F)</b>	<b>30°C (86°F)</b>	<b>40°C (104°F)</b>
various two-pack epoxy Phủ	Tối thiểu	13 giờ	6 giờ	2.5 giờ	1.5 giờ	1 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

<b>Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 160 <math>\mu\text{m}</math> (6.3 mils)</b>			
<b>Nhiệt độ bề mặt</b>	<b>Khô bề mặt</b>	<b>Khô để vận chuyển</b>	<b>Đóng rắn hoàn toàn</b>
5°C (41°F)	5 giờ	14 giờ	21 ngày
10°C (50°F)	3 giờ	8 giờ	14 ngày
20°C (68°F)	1.5 giờ	4 giờ	7 ngày
30°C (86°F)	45 phút	2.5 giờ	5 ngày
40°C (104°F)	30 phút	1.5 giờ	4 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 giờ
20°C (68°F)	7 giờ
30°C (86°F)	4 giờ

#### 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.

#### 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, thành thạo có những hiệu chỉnh nhỏ nhằm phù hợp với từng điều lệ hoặc qui định chung của từng vùng hoặc từng nước.













