

SIGMASHIELD™ 220

THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Bóng
- Thời gian khô: Khô bề mặt 4 giờ
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Vàng/xanh lá

THÔNG TIN CHI TIẾT

MÔ TẢ SẢN PHẨM

Sơn chống rỉ epoxy 2 thành phần đóng rắn hóa học, khép polyamine có hàm lượng chất rắn gia cường cao

ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Sơn chống rỉ epoxy có chức năng chung trong hệ sơn dung để bảo vệ bề mặt sắt thép
- Chịu đựng được sự mài mòn tốt
- Chịu đựng môi trường nước biển
- Tính chống ăn mòn cực tốt
- Chịu được tác động của nước thải hóa chất
- Chịu đựng được tác động tốt để thiết kế/ kiểm soát bảo vệ điện cực cathodic

MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Vàng/ xanh lá
- Bóng

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	78 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 176.0 g/kg max. 262.0 g/l (approx. 2.2 lb/US gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	125 µm (5.0 mils)
Định mức lí thuyết	6.2 m ² /l for 125 µm (250 ft ² /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: 3.5 giờ Tối đa: 14 ngày
Thời gian đóng rắn	5 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; 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; tạo độ nhám SPSS-Ss hoặc làm sạch cơ học tiêu chuẩn SPSS-Pt3
- Bề mặt cần phải khô và không còn tạp chất bẩn.

Tiếp xúc với môi trường bên ngoài

- Thép; thối hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2 or ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- Thép; bắn nước áp lực cao tới tiêu chuẩn VIS WJ2/3L
- Thép đã sơn lớp sơn lót tiền chế; xử lý theo bề mặt tiêu chuẩn SPSS-Pt2
- Bề mặt 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 75:25 (3:1)

- 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: 2 giờ tại 20°C (68°F)

SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHẤN 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: 1.5 – 3.0 mm (Xấp xỉ. 0.060 – 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 91-92

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

Cỡ béc phun: Xấp xỉ. 0.53 – 0.69 mm (0.021 – 0.027 in)

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

Chối cọ

- Chỉ để sơn dặm và sửa chữa điểm

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
100 μm (4.0 mils)	7.8 m ² /l (313 ft ² /US gal)
125 μm (5.0 mils)	6.2 m ² /l (250 ft ² /US gal)

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 150 μm (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)
epoxy coatings	Tối thiểu	14 giờ 28 ngày	7 giờ 28 ngày	3.5 giờ	2 giờ	1.5 giờ
	Tối đa			14 ngày	7 days	4 ngày
polyurethanes	Tối thiểu	22 giờ	14 giờ	10 giờ	6 giờ	4 giờ
	Tối đa	28 ngày	28 ngày	14 ngày	7 ngày	4 ngày

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 150 μm (6.0 mils)			
Nhiệt độ bề mặt	Khô để vận chuyển	Khu vực ngâm nước	Đóng rắn hoàn toàn
5°C (41°F)	14 giờ	10 ngày	17 ngày
10°C (50°F)	7 giờ	7 ngày	14 ngày
20°C (68°F)	3.5 giờ	5 ngày	7 ngày
30°C (86°F)	2 giờ	4 ngày	5 ngày
40°C (104°F)	1.5 giờ	3 ngày	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)	3 giờ
20°C (68°F)	2 giờ
30°C (86°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 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, thỉnh thoảng có những hiệu chỉnh nhỏ nhằm phù hợp với từng điều lệ hoặc qui định chung của từng vùng hoặc từng nước.