

# SIGMATHERM™ 540

## THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Vô trướng
- Thời gian khô: Khô bề mặt 45 phút
- Số thành phần: 1
- Màu sắc: Nhôm và đen

## THÔNG TIN CHI TIẾT

### MÔ TẢ SẢN PHẨM

Sơn chịu nhiệt 1 thành phần, đóng rắn ẩm, gốc silicone nhôm

### ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Chịu nhiệt lên tới 540°C (1000°F) trên bề mặt thép, thổi hạt tiêu chuẩn SSPC SP10/NACE 2 (ISO-Sa2½)
- Chịu nhiệt lên tới 400°C (750°F) trên bề mặt thép đã rỉ, làm sạch rỉ bằng dụng cụ cơ học đạt tiêu chuẩn ISO-St3
- Sử dụng bảo vệ bên trong và bên ngoài bề mặt thép
- Không cần cách nhiệt giữa các lớp sơn
- Chịu đựng môi trường thời tiết cực tốt
- Thích hợp sơn trên bề mặt thép có lớp sơn lót kẽm silicate
- Thời gian khô tối thiểu 3 ngày ở nhiệt độ 20°C (68°F) nên được cho phép trước khi tiếp xúc với nhiệt
- Tương thích với NACE SP0198 cho thép không rỉ austenitic và thép carbon dưới lớp cách nhiệt

### MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Nhôm và đen
- Vô trướng

### THÔNG SỐ CƠ BẢN TẠI 20°C (68°F)

Thông số kĩ thuật cho sản phẩm	
Số thành phần	Một
Tỉ trọng khối lượng	1.1 kg/l (9.2 lb/US gal)
Thể tích chất rắn	45 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 412.0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 498.0 g/l (approx. 4.2 lb/US gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	25 µm (1.0 mils)
Định mức lí thuyết	18.0 m <sup>2</sup> /l for 25 µm (722 ft <sup>2</sup> /US gal for 1.0 mils)
Thời gian khô để sờ được sau	45 phút
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Tối thiểu: 16 giờ
Thời gian bảo quản (cất giữ ở nơi khô ráo và thoáng mát)	Tối thiểu 9 tháng

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

#### Điều kiện bề mặt

- Thép; thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 30 - 75 µm (1.2 – 3.0 mils) or according to ISO-St3
- Phù hợp với lớp sơn lót kẽm silicate, bề mặt phải sạch khô, không có tạp chất bẩn và muối kẽm

- Thép không gỉ; tẩy dầu mỡ và tạo độ nhám (SSPC SP-16) bề mặt nhám 40 – 70 µm (1.5 – 2.8 mils) với chất kim loại không mài mòn

#### **Nhiệt độ bề mặt và điều kiện thi công.**

- 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**

- Dùng máy khuấy để tạo độ đồng nhất
- Khi sơn nhiều hơn 1 lớp, độ dày khô của lớp sơn không nên vượt quá 80 µm (3.1 mils)

#### **SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHẤN KHÔNG**

**Dung môi pha sơn:** Không pha thêm dung môi

**Cờ 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.)

#### **Chổi cọ**

- Sơn bằng chổi cọ cho kết quả tốt nên sử dụng chổi cọ dạng mịn

**Dung môi xúc rửa:** THINNER 21-06

#### **THÔNG TIN BỔ SUNG**

<b>Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp với độ dày khô lên tới 25 µm (1.0 mils)</b>					
<b>Phủ với...</b>	<b>Khoảng thời gian</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>
itself	Tối thiểu	24 giờ	16 giờ	12 giờ	6 giờ
	Tối đa	Unlimited	Unlimited	Unlimited	Unlimited

<b>Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 25 µm (1.0 mils)</b>		
<b>Nhiệt độ bề mặt</b>	<b>Khô bề mặt</b>	<b>Khô để vận chuyển</b>
10°C (50°F)	1 giờ	5 giờ
20°C (68°F)	45 phút	3.5 giờ
30°C (86°F)	30 phút	2 giờ
40°C (104°F)	15 phút	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.

#### **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