

# SIGMAWELD™ 165

## THÔNG TIN CHUNG

- Xuất xứ: Indonesia
- Độ bóng: Nhẵn
- Thời gian khô: Khô bề mặt 6 phút
- Số thành phần: 2
- Màu sắc: Ghi, ghi đỏ

## THÔNG TIN CHI TIẾT

### MÔ TẢ SẢN PHẨM

Sơn 2 thành phần đóng rắn ẩm, sơn lót kẽm silicate chống rỉ cho thép tiền chế

### ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- Thích hợp cho sơn tự động khi sơn tấm thép mới, thổi hạt bằng hạt mài thép
- Tính chất khô nhanh
- Tính chất hàn cắt tốt, gồm cả hàn MIG/MAG ở nhiều vị trí khác nhau (hàn tự động hoặc bán tự động)
- Đảm bảo chống ăn mòn tới 9 tháng, chiều dày khô đạt 13  $\mu\text{m}$  (0.5 mil) (tùy thuộc vào điều kiện tiếp xúc độ nhám bề mặt)
- Có thể sử dụng làm lớp lót đầu tiên trong các hệ sơn khác nhau
- Phù hợp với vùng ngập nước khi liên kết với các hệ sơn bảo vệ điện cực cathodic
- Độ bền chịu nhiệt cực tốt giảm tối thiểu hư hỏng do cháy trong quá trình hàn cắt
- Không để lại vảy hàn xung quanh bề mặt lớp sơn lót
- Được đăng kiểm tàu thuyền Lloyd's duyệt cho phép dung như lớp sơn lót tiền chế

### MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

- Ghi, ghi đỏ
- Nhẵn

### 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	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
Thể tích chất rắn	30 $\pm$ 2%
VOC (Supplied)	Directive 1999/13/EC, SED: max. 428.0 g/kg max. 645.0 g/l (approx. 5.4 lb/US gal)
Độ dày màng sơn khô cho phép	13 $\mu\text{m}$ (0.5 mils)
Định mức lí thuyết	23.1 m <sup>2</sup> /l for 13 $\mu\text{m}$ (962 ft <sup>2</sup> /US gal for 0.5 mils)
Thời gian khô để sờ được sau	6 phút
Thời gian khô để sơn lớp kết tiếp	Tối thiểu: 3 ngày Tối đa: 9 tháng
Thời gian bảo quản (cất giữ ở nơi khô ráo và thoáng mát)	Thành phần đóng rắn: ít nhất 12 tháng Hỗn hợp kẽm: ít nhất 12 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 mils)
- On steel blasted to above profile, the recommended DFT of 13 µm (0.5 mil), corresponds to 15 µm (0.6 mil) as measured on a smooth test panel
- Minimum thickness for a closed film is 13 µm (0.5 mil) measured on a smooth test panel
- 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)

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

- Nhiệt độ bề mặt trong quá trình thi công và đóng rắn không vượt quá 50°C (122°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 trong quá trình đóng rắn cần trên 50% và dưới 85%

## CHUẨN BỊ BỀ MẶT THỨ HAI

- Hạn chế tạp chất trên lớp lót thép tiền chế trong quá trình cất giữ à thi công
- Sau khi thi công, phải xử lí bề mặt hư hỏng theo sơ đồ bên dưới
- Tùy thuộc ào khu vực để sơn tiếp hệ sơn khác thì hệ sơn đó có thể lựa chọn 2 phương án xử lí bề mặt
- Các kết quả tối ưu được chỉ ra khi tiền xử lí ưu tiên, còn các khả năng khác được chỉ thị trong dấu ngoặc

Chuẩn bị bề mặt thứ hai		
Khu vực	Vùng ngập nước	Môi trường tự nhiên
Tạp chất	Phải tẩy sạch	Phải tẩy sạch
Đường hàn	ISO 8501-3 grade P2 and cleanliness ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
Vùng bị cháy	ISO 8501-3 grade P2 and cleanliness ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Vùng bị ăn mòn hư hỏng	ISO 8501-3 grade P2 and cleanliness ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
Rỉ tăng	ISO 8501-3 grade P2 and cleanliness ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

## HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

### Tỉ lệ trộn theo thể tích: thành phần đóng rắn và hỗn hợp kẽm 55:45

- Nhiệt độ hỗn hợp thành phần đóng rắn và hỗn hợp kẽm phải trên 15°C (59°F)
- Khuấy kĩ hỗn hợp kẽm hoàn toàn trước khi trộn với thành phần đóng rắn
- Thêm từ từ 1 phần 3 thành phần đóng rắn vào hỗn hợp kẽm
- Khuấy hoàn toàn cho đến khi đóng rắn đều
- Thêm thành phần đóng rắn còn lại và tiếp tục khuấy mãi đến khi hỗn hợp trộn đạt đến độ đồng nhất
- Lọc hỗn hợp qua tấm lưới 30-60 mắt lưới

- Chuẩn bị sơn sau khi pha trộn
- Thêm dung môi (THINNER 90-53) nếu cần thiết phù hợp vào đường dây, tốc độ dây và nhiệt độ thép
- Khuấy liên tục trong quá trình sơn

**Thời gian sống của sơn:** 24 giờ tại 20°C (68°F)

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

**Dung môi pha sơn:** THINNER 90-53

**% Pha dung môi:** 0 - 35%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công

**Cỡ béc phun:** 1.0 - 1.5 mm (Xấp xỉ 0.040 - 0.060 in)

**Áp lực tại đầu phun:** 0.3 MPa (Xấp xỉ 3 Bar; 44 p.s.i.)

### **SƠN PHUN KHÍ NÉN**

**Dung môi pha sơn:** THINNER 90-53

**% Pha dung môi:** 0 - 35%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công

**Cỡ béc phun:** Xấp xỉ 0.48 – 0.64 mm (0.019 – 0.025 in)

**Áp lực tại đầu phun:** 8.0 - 12.0 MPa (Xấp xỉ 80 - 120 bar; 1161 - 1741 p.s.i.)

**Dung môi xúc rửa:** THINNER 90-53

### **THÔNG TIN BỔ SUNG**

<b>Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 13 µm (0.5 mil)</b>	
<b>Nhiệt độ bề mặt</b>	<b>Khô bề mặt</b>
20°C (68°F)	6 phút
40°C (104°F)	3 phút

### **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