

SƠN EPOXY CHO HỒ NƯỚC SẠCH

Mã sản phẩm: A228

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG.

Sơn Epoxy cho hồ nước sạch CADIN A228 là loại sơn epoxy hàm lượng rắn 100%, không độc hại, không cháy nổ, không gây ô nhiễm môi trường. Sơn được sử dụng như sơn lớp lót, lớp trung gian, và lớp phủ cho bồn chứa, đường ống kim loại hoặc bê tông chuyên dùng để chứa hoặc để truyền nước sinh hoạt. Một mặt để chống ăn mòn không gây hư hại đến vật liệu nền, đồng thời không chứa chất độc hại và giữ cho nước luôn sạch, không bị nhiễm bẩn bởi các chất từ chất nền tiết ra

Sơn Epoxy cho hồ nước sạch CADIN được sản xuất dựa theo tiêu chuẩn cơ sở TCCS 83:2021/HTP, phù hợp với Tiêu chuẩn quốc gia TCVN 9014-2011 và được quản lý chất lượng theo Hệ thống quản lý ISO 9001: 2015.

ĐẶC TÍNH.

Bề mặt bóng

Độ bám dính cao

Chịu mài mòn, va đập cao

Kháng acid, kháng kiềm, kháng nước cao

Chống ăn mòn cực tốt

Chống nấm mốc, rong rêu

(Không chịu được UV)

THÔNG SỐ KỸ THUẬT.

Màu sắc: Theo bảng màu

Hàm lượng rắn (sau phối trộn) 100%

Tỷ trọng 1.43 g/ml

Định mức lý thuyết 4-6 m²/kg/lớp 150μm (tùy thuộc điều kiện bề mặt)

Định mức trung bình	2m ² /kg/2 lớp
Tỷ lệ phối trộn (A/B)	4/1
Độ dày màng sơn	Độ dày ướt: 130-170μm Độ dày khô: 130-170μm
Thời gian khô	Khô mặt: Sau 6 giờ. Khô cứng: Sau 24 giờ. Khô cứng hoàn toàn để sử dụng: Sau 5-7 ngày
Thời gian phủ lớp kế tiếp	Tối thiểu sau 18 giờ
Thời gian sống	40 phút

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ.

Sơn 2 lớp sơn A228 màu trực tiếp lên bề mặt vật liệu

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG.

Điều kiện thi công sơn:

- Độ ẩm không khí không quá 85%
- Nhiệt độ bề mặt ít nhất phải cao hơn nhiệt độ điểm sương 3°C
- Nhiệt độ môi trường từ 10°C đến 40°C
- Bề mặt đã được làm sạch theo yêu cầu

Chuẩn bị bề mặt:

Chất nền vật liệu sơn	Tối thiểu	Khuyến nghị
Thép các loại: thép cacbon, thép không gỉ, thép mạ kẽm,... (thép mới)	Bề mặt cần sơn phải được xử lý sạch và khô, không còn dầu mỡ, bụi bẩn tạp chất. Xử lý theo St 2 (ISO 8501-1) Làm sạch bề mặt bằng dụng cụ cầm tay (hand tool)	Bề mặt cần sơn phải được xử lý sạch và khô, không còn dầu mỡ, bụi bẩn tạp chất. Xử lý theo Sa 2.5 (ISO 8501-1) Làm sạch bề mặt bằng phương pháp phun hạt

Thép các loại: thép cacbon, thép không rỉ, thép mạ kẽm,... (thép cũ)	Bề mặt cần sơn phải được xử lý sạch và khô, không còn dầu mỡ, bụi bẩn tạp chất. Xử lý theo St 3 (ISO 8501-1) Làm sạch bề mặt bằng dụng cụ điện (power tool)	Bề mặt cần sơn phải được xử lý sạch và khô, không còn dầu mỡ, bụi bẩn tạp chất. Xử lý theo Sa 2.5 (ISO 8501-1) Làm sạch bề mặt bằng phương pháp phun hạt
Bê tông và bề mặt sơn	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại theo SSPC SP13/NACE NO 6 /ASTM D4258 - 05	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại theo SSPC SP13/NACE NO 6 /ASTM D4258 - 05

Thi công:

Khuấy đều phần A bằng máy khuấy. Đổ từ từ phần đóng rắn (phần B) vào thùng chứa phần A theo tỉ lệ 4 phần A và 1 phần B. Khuấy thật đều khoảng 3 phút cho đến khi hỗn hợp đồng nhất rồi thi công

- Thi công bằng cọ, ru lô, không pha dung môi
- Hỗn hợp đã pha trộn phải dùng hết trong vòng 40 phút

DỤNG CỤ.

Cọ, ru lô, máy khuấy

ĐÓNG GÓI.

Sản phẩm được đóng gói trong thùng sắt:

20Kg/1 bộ với 16 Kg A và 4Kg B

5Kg/1 bộ với 4 Kg A và 1Kg B

Tồn trữ nơi mát mẻ khô ráo. Tránh nguồn nhiệt và lửa.

LƯU Ý.

Khuấy đều trước khi sử dụng

Thời gian khô phụ thuộc vào nhiệt độ môi trường

SỨC KHỎE & AN TOÀN.

Để xa tầm tay trẻ em.

Đảm bảo thông thoáng tốt khi thi công và chờ khô. Tránh hít phải bụi sơn.

Nên đeo kính bảo hộ khi thi công.

Không được đổ sơn ra cống rãnh hoặc nguồn nước

Hạn sử dụng: 24 tháng

Ngày phát hành: 30/01/2021

Bảng thông tin này do Hợp Thành Phát phát hành và thay thế cho các bảng đã phát hành trước đây.