

EPOXY ZINC RICH PRIMER

Số hiệu	1027 (EP-03AA)
Loại	Sơn lót Epoxy giàu kẽm, hai thành phần do nhựa Epoxy, chất đông cứng Polyamide và kẽm hàm lượng cao tạo thành.
Sử dụng	Sơn lót bảo vệ chống ăn mòn dùng cho tàu thuyền, nhà máy, cầu, thùng chứa và các kết cấu thép tổng hợp
Đặc điểm	<ol style="list-style-type: none">1. Khô nhanh với độ bám dính rất tốt.2. Chịu tác động của cơ học rất tốt.3. Chịu tác động của nước, nước biển, thời tiết chống ăn mòn rất tốt, trong môi trường ăn mòn mạnh cần phối hợp sơn phủ thích hợp.4. Theo tiêu chuẩn CNS K20875. Chịu tác động mạ điện rất tốt.6. Bảo vệ thép rất tốt.
Độ bóng	Mờ
Màu sắc	Màu xám
Trọng lượng riêng	Trên 2.0 Kg/L (hỗn hợp)
Độ nhớt	75-90 KU (hỗn hợp) (25°C)
Thời gian khô	Sờ thấy khô: 30phút Khô cứng: 8 giờ (25°C)
Độ dày màng sơn tối ưu	Ướt: 94-142 μ(microns) Khô: 50-75μ (microns)
Độ phủ lý thuyết	10.6m ² /L 40m ² /GL @50μ/DFT
Thời gian sơn lớp mới	32°C 21°C 10°C 0°C 4hrs 8hrs 16hrs 48hrs
Tỷ lệ trộn	Thành phần chính: chất đông cứng=91.3:8.7 (theo trọng lượng)
Hàm lượng không bay hơi	Trên 75% (hỗn hợp)
Thời gian ở thùng pha	8 giờ (hỗn hợp) (25°C)
Chất pha loãng	Số hiệu 1005 chất pha loãng Epoxy
Mức pha loãng	5~10% (theo trọng lượng)
Lớp phủ kế tiếp	Vynyl, Chlorinated Rubber, Epoxy hoặc hệ thống sơn Polyurethane.
Thời gian bảo quản	Tối thiểu 1 năm theo điều kiện bảo quản thông thường
Phương pháp	Phun xịt, phun chân không.
Lưu ý	<ol style="list-style-type: none">1. Trộn thành phần chính và chất đông cứng theo tỷ lệ trộn và khuấy đều sau đó thêm chất đông cứng. Sau cùng lọc lưới lọc mắt 80.2. Chất hóa học làm trắng bề mặt như: ôxít kẽm, hydroxide kẽm hoặc kẽm cacbonat v.v hình thành trên màng bởi thời tiết cần phải làm sạch trước khi sơn lớp kế tiếp.3. Đánh nhám theo tiêu chuẩn SSPC-SP-10 hoặc SIS Sa2^{1/2} trước khi sơn.4. Khi sơn trong bồn chứa, không khí phải được cung cấp đầy đủ.5. Luôn luôn khuấy đều trong suốt thời gian sơn, tránh để bột kẽm bị lắng.
Ghi chú:	Khả năng che phủ thực tế của sơn phụ thuộc vào hình dáng kích thước của vật thể được sơn và điều kiện môi trường. Tham khảo thông số chỉ dẫn của bộ phận kỹ thuật.