

SIGMACOVER 280

6 trang

Tháng 11 2010
Đính chính Tháng hai 2010

MÔ TẢ SẢN PHẨM

lớp sơn lót hai thành phần gốc epoxy đóng rắn bằng polyamide

ĐẶC ĐIỂM CHÍNH

- lớp sơn chống rỉ đa tính năng trong hệ sơn chống rỉ cho bề mặt thép và phi kim loại
- bám dính tốt cho bề mặt thép và thép galvanise
- bám dính tốt cho bề mặt phi kim loại
- tính thấm và bao phủ bề mặt tốt
- chống ăn mòn và chịu nước tốt
- đóng rắn tại nhiệt độ dưới +5°C
- phù hợp để dặm vá đường hàn và các vị trí sơn epoxy hư hại trong quá trình lắp ráp
- có khả năng sơn phủ lại cực tốt
- có thể sơn phủ lại được với hầu hết các loại sơn alkyd, sơn cao su clor hoá, vinyl, epoxy và sơn polyurethane hai thành phần
- phù hợp với bề mặt làm sạch bằng thổi hạt ướt (ấm ướt hoặc khô)
- tương thích với hệ sơn bảo vệ cathodic đã thiết kế tốt

MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG

vàng/xanh (nâu đỏ nếu yêu cầu) - vỏ trứng

THÔNG SỐ CƠ BẢN TẠI 20°C

(1 g/cm³ = 8.25 lb/US gal; 1 m²/l = 40.7 ft²/US gal)
(thông số kỹ thuật cho thành phần sơn đã trộn)

Tỷ trọng khối lượng

1.3 g/cm³

% thể tích chất rắn

57 ± 2%

Thành phần bay hơi của chất hữu cơ (đã cấp)

tối đa 327 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED)

Độ dày màng sơn khô cho phép

tối đa 432 g/l (xấp xỉ 3.6 lb/gal)

Định mức lý thuyết

50 - 100 µm tùy thuộc vào hệ sơn

Thời gian khô để sờ được sau

11.4 m²/l cho 50 µm, 5.7 m²/l cho 100 µm *

Thời gian khô để sơn lớp kế tiếp

1.5 giờ

tối thiểu xem bản *

tối đa, xem bản *

Đóng rắn hoàn toàn sau

7 ngày *

(thông số về các thành phần)

Thời gian bảo quản (cất giữ ở nơi thoáng mát và khô ráo)

ít nhất 24 tháng

* xem thông số kỹ thuật bổ sung

CÁC ĐIỀU KIỆN

CHUẨN BỊ BỀ MẶT

VÀ NHIỆT ĐỘ TRONG QUÁ TRÌNH SƠN

– dùng cho vùng tiếp xúc với nước:

- thép hoặc thép có lớp sơn lót không phải là kẽm silicate; phun hạt (khô hoặc ướt) đạt tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 30 - 75 µm
- thép có lớp sơn lót kẽm silicate, đường hàn và những vùng cháy hỏng lớp sơn lót phải được thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 30 - 75 µm hoặc làm sạch bằng cơ học tới tiêu chuẩn SPSS-Pt3
- Thép có lớp sơn, bắn nước áp lực cao tới tiêu chuẩn VIS WJ2L (độ nhám 30-75 µm)

SIGMACOVER 280

Tháng 11 2010

- **Các yêu cầu IMO-MSC.215(82) cho các kết nước dẫn:**
 - thép; tiêu chuẩn ISO 8501-3:2006 cấp P2, cho tất cả các gờ mép thép mài tròn với bán kính tối thiểu 2 mm hoặc tùy thuộc vào ba lần mài
 - thép hoặc thép có lớp sơn lót không phải là kẽm silicate; phun hạt đạt tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 30 - 75 µm
 - thép có lớp sơn lót kẽm silicate, đường hàn và những vùng cháy hỏng lớp sơn lót phải được thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 30 - 75 µm
 - dùng cho lớp sơn lót đã chấp thuận theo IMO; không có các yêu cầu thêm
 - dùng cho lớp sơn lót mà không chấp thuận theo IMO; thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2 loại bỏ ít nhất 70% of lớp sơn lót còn nguyên, độ nhám bề mặt 30 - 75 µm
 - số lượng bụi theo tỷ lệ "1" cho 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 ISO 8502-3:1992)
- **tiếp xúc với môi trường bên ngoài:**
 - thép; thổi hạt tới tiêu chuẩn ISO-Sa2½, độ nhám bề mặt 30 - 75 µm hoặc theo tiêu chuẩn ISO-St3
 - thép đã sơn lớp sơn lót tiền chế; xử lý bề mặt theo tiêu chuẩn SPSS-Pt3
 - thép galvanised; làm sạch dầu mỡ, muối, tạp chất và tạo độ nhám bề mặt
- nhiệt độ bề mặt phải trên 5°C và tối thiểu cao hơn điểm sương 3°C trong quá trình thi công và đóng rắn
- độ ẩm tương đối tối đa trong quá trình thi công sơn và đóng rắn sơn là 85%

QUI TRÌNH HỆ SƠN

hàng hải

các bảng hệ sơn: 3101, 3102, 3103, 3104, 3105, 3106 (spec. 5,7), 3107, 3108

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

tỷ lệ trộn theo thể tích: t/p chính với chất đóng rắn 80 : 20

- nhiệt độ của sơn và keo sau khi đã pha trộn với nhau nên ở mức trên 15°C nếu không phải pha thêm dung môi để tăng thêm độ nhớt
- quá nhiều dung môi sẽ làm giảm khả năng chống chảy và đóng rắn chậm
- pha thêm dung môi sau khi đã pha trộn các thành phần sơn

Thời gian cảm ứng

không

Thời gian sống của sơn

8 giờ tại 20°C *

* xem thông số kỹ thuật bổ sung

SƠN PHUN ÁP LỰC CAO CHÂN KHÔNG

Dung môi pha sơn

Thinner 91-92

% pha dung môi

0 - 10%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công sơn

Cỡ béc phun

xấp xỉ 0.46 mm (= 0.018 in)

Áp lực tại đầu phun

15 MPa (= xấp xỉ 150 bar; 2130 p.s.i.)

SIGMACOVER 280

Tháng 11 2010

SƠN PHUN KHÍ NÉN

Dung môi pha sơn

% pha dung môi

Cỡ béc phun

Áp lực tại đầu phun

Thinner 91-92

0 - 10%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện thi công sơn

1.5 - 2 mm

0.3 - 0.4 MPa (= xấp xỉ 3 - 4 bar; 43 - 57 p.s.i.)

CHỖI CỌ/RULÔ

Dung môi pha sơn

% pha dung môi

không cần thiết pha thêm dung môi

nếu muốn, như có thể pha thêm 5% dung môi Thinner 91-92

DUNG MÔI XÚC RỬA

Thinner 90-53

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

THÔNG SỐ BỔ SUNG**Chiều dày màng sơn và định mức**

độ phủ lý thuyết m ² /l	11.4	7.6	5.7
chiều dày khô tính bằng µm	50	75	100

chiều dày khô tối đa khi sơn chổi cọ:

50 µm

SIGMACOVER 280

Tháng 11 2010

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp cho SigmaCover 280 với độ dày khô lên tới 100 µm

với các loại sơn epoxy
hai thành phần - và sơn
polyurethane

hiệt độ bề mặt	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
khoảng thời gian khô tối thiểu	36 giờ	16 giờ	8 giờ	6 giờ	4 giờ
khoảng thời gian khô tối đa để sơn lớp kế tiếp khi không tiếp xúc với ánh sáng mặt trời	6 tháng	6 tháng	6 tháng	4 tháng	3 tháng
khoảng thời gian khô tối đa để sơn lớp kế tiếp khi tiếp xúc với ánh sáng mặt trời	3 tháng	3 tháng	3 tháng	2 tháng	2 tháng

- bề mặt phải khô và không còn tạo chất bẩn

Bảng thời gian phủ lớp kế tiếp cho SigmaCover 280 với độ dày khô lên tới 100 µm

với các loại sơn khác như: hầu
hết sơn cao su hóa, vinyl-, sơn
alkyd

hiệt độ bề mặt	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
khoảng thời gian khô tối thiểu	16 giờ	10 giờ	5 giờ	3 giờ	2 giờ
khoảng thời gian khô tối đa để sơn lớp kế tiếp	21 ngày	21 ngày	10 ngày	7 ngày	4 ngày

- bề mặt phải khô và không còn tạo chất bẩn
- sơn hoàn chỉnh bóng yêu cầu phải phù hợp với lớp bên dưới

SIGMACOVER 280

Tháng 11 2010

Bảng đóng rắn đối với chiều dày khô lên tới 100 µm

hiệu độ bề mặt	khô bề mặt	khô để vận chuyển	đóng rắn hoàn toàn
5°C	8 giờ	13 giờ	21 ngày
10°C	4 giờ	6 giờ	14 ngày
20°C	2 giờ	2.5 giờ	7 ngày
30°C	1 giờ	1.5 giờ	5 ngày
40°C	45 phút	1 giờ	3 ngày

- phải duy trì thông gió đầy đủ trong quá trình thi công sơn và đóng rắn lớp sơn (xin tham khảo bản 1433 và 1434)

Thời gian sống (có độ nhớt để thi công được)

15°C	10 giờ
20°C	8 giờ
30°C	5 giờ
35°C	4 giờ

Giá trị sử dụng toàn cầu

Mục tiêu của Hãng sơn PPG Protective & 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.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

Diễn giải các bảng thông số kỹ thuật	xem bảng thông tin 1411
Chỉ số an toàn	xem bảng thông tin 1430
an toàn trong khoang kín và an toàn sức khỏe/	
Nguy cơ cháy nổ-độc hại	xem bảng thông tin 1431
an toàn khi làm việc trong khoang kín	xem bảng thông tin 1433
Hướng dẫn thực hành thông gió	xem bảng thông tin 1434
phương pháp làm sạch thép và loại bỏ rỉ sét	xem bảng thông số 1490
Qui trình thi công trong két ballast Đóng mới PPG Protective & Marine Coatings	

SIGMACOVER 280

Tháng 11 2010

GHI CHÚ

Các thông số trong bảng kỹ thuật này được dựa vào các bước thí nghiệm mà chúng tôi tin tưởng là chính xác và chỉ được dùng để làm hướng dẫn. Tất cả các khuyến cáo hoặc lời đề nghị liên quan đến sử dụng sản phẩm do Hãng sơn PPG Protective & Marine Coatings sản xuất hoặc được ghi trong tài liệu kỹ thuật, hoặc được trả lời trong chú thích qui trình, hoặc nêu ra các vấn đề khác mà được dựa trên thông số tốt nhất của chúng tôi mang tính hiểu biết và có độ tin cậy cao. Các sản phẩm và thông số kỹ thuật được thiết kế cho người sử dụng có một yêu cầu là phải hiểu biết và có các kiến thức công nghiệp và nhiệm vụ cuối cùng của người sử dụng là phải xác định được tính chất phù hợp của sản phẩm khi sử dụng.

Hãng sơn PPG Protective & Marine Coatings không thể kiểm tra hết toàn bộ chất lượng sản phẩm, điều kiện bề mặt, các hệ số ảnh hưởng đến khi sử dụng và thi công sơn. Do đó Hãng sơn PPG Protective & Marine Coatings không thể quản lý được do thất thoát, do thương vong hoặc do hư hại do khi sử dụng hoặc do nội dung của bảng thông số kỹ thuật này gây ra (ngoại trừ, nếu không phải có các văn bản giao ước).

Bảng thông số kỹ thuật này có thể thay đổi theo kết quả thực tế và theo sự phát triển liên tục của sản phẩm. Bảng thông số kỹ thuật này thay thế và bỏ các tất cả các kỳ in trước và do đó nhiệm vụ của người sử dụng phải đảm bảo rằng bảng thông số này đang được lưu hành trước khi dùng sản phẩm.

Trong trường hợp có sự tranh cãi hoặc bàn luận về bản dịch này, cách thuyết phục nhất là lấy bản gốc tiếng Anh ra đối chứng.

	PDS	7417
179083	vàng/xanh	4009002200 (144497 base, 142014 hardener)
179085	đỏ nâu	6137002200 (144493 base, 142014 hardener)