

INORGANIC HIGH TEMPERATURE CORROSION PREVENTION COATING

Số hiệu	1566
Loại	Sơn chống gỉ bền nhiệt có thể thi công trên nền nhiệt độ cao do copolymer vô cơ và nguyên liệu bền nhiệt, chống gỉ tinh chế mà thành.
Sử dụng	Sơn chống gỉ, bền nhiệt dùng cho kết cấu kim loại như ống thép, ống hơi, ống dẫn nhiệt và thiết bị nhà máy..v.v...
Đặc điểm	<ol style="list-style-type: none">1. Có tính bền nhiệt rất tốt, có thể chịu nhiệt lên đến 650°C.2. Ở nhiệt độ phòng có thể khô cứng trong vòng 8 giờ, màng sơn có thể cứng ở nhiệt độ thường.3. Có thể phun lên chất liệu nền bằng thép, mạ kẽm, inox ở nhiệt độ thường đến 220°C.4. Có hiệu quả chống gỉ rất tốt trên bề mặt kim loại gia nhiệt nhiều lần.5. Độ bám mạnh, tính năng chống gỉ đặc biệt tốt.6. Trong môi trường nóng lạnh tuần hoàn tính bền độ ẩm rất tốt. thích hợp sử dụng cho môi trường CUI (Ăn mòn dưới lớp cách nhiệt).
Màu sắc	Màu xám sắt, màu xám bạc, màu nâu đỏ
Trọng lượng riêng	Trên 1.6 Kg/L
Độ nhớt	Trên 70 KU (25°C)
Thời gian khô	Sờ thấy khô: Trong 2 giờ (25°C). Khô cứng : 8 giờ. Thời gian có thể vận chuyển: 24 giờ
Thời gian phủ lớp kế	Nhiệt độ bề mặt là 25°C 4 giờ (Tối thiểu) Nhiệt độ bề mặt là 50-80°C 1 giờ (Tối thiểu) Nhiệt độ bề mặt là 81-120°C 1/2 giờ (Tối thiểu) Nhiệt độ bề mặt là 120-220°C 10 phút (Tối thiểu) Không có hạn chế thời gian phủ lớp kế cao nhất
Độ dày màng sơn	Ướt: 196-294μ (microns) Khô: 100-150μ (microns)
Kiến nghị tổng độ dày	Màng Khô: 300μ (100μm x 3)
Hàm lượng không bay hơi	Trên 51%
Độ phủ lý thuyết	19.3-12.9m ² /GL 5.1-3.4m ² /L 3.1-2.1m ² /Kg (Màng Khô: 100-150μ)
Chất pha loãng	Nhiệt độ thi công: bình thường - 60°C , thêm 5-20% 1564X (cao nhất có thể sử dụng giới hạn trên của nhiệt độ là 129°C) Nhiệt độ thi công: 61 - 150°C , thêm 20-35% 1564S Nhiệt độ thi công: 151 - 220°C , thêm 35-50% 1564S
Tỉ lệ hỗn hợp	5.5 : 0.04 (theo trọng lượng)
Thời gian bảo quản	Tối thiểu 1/2 năm trong điều kiện bảo quản thông thường.
Lưu ý	<ol style="list-style-type: none">1. Các vết bẩn như dầu mỡ, ẩm ướt, bụi bặm, rỉ sét .v.v..trên bề mặt phải được xử lý thật sạch, tốt nhất xử lý phun cát đến SIS Sa 2 ½ hoặc chống gỉ thủ công đến SIS St 3.2. Bề mặt mạ kẽm và inox trước khi phun cần xử lý quét cát (SIS Sa 1) hoặc SSPC-SP163. Độ nhám bề mặt thép cacbon cần đạt 30~60μm, bản mạ kẽm và inox là 25 μm trở lên4. Khi phun trên bề mặt nhiệt độ cao, do dung môi bay hơi nhanh, nên bề mặt màng sơn hơi thô ráp.5. Phân loại nhiệt độ thi công bề mặt: nhiệt độ phòng - 100°C = medium temperature thinner (1564X)



永記造漆工業(越南)有限公司

YUNG CHI PAINT & VARNISH MFG. (VIETNAM) CO.,LTD

同奈省邊和市隆平AMATA工業區219號

Plot 219 AMATA Industrial Park, Long Binh Ward, Bien Hoa City,
Dong Nai Province. Tel:84-61-3936740 Fax:84-61-613936751

101-220°C = High temperature thinner (1564S)

6. Tránh thi công vào ngày mưa hoặc thời tiết ẩm RH <85%, đặc biệt bề mặt ẩm ướt cần phải làm nó khô hoàn toàn.

7. Kiến nghị kích thước miệng phun: 0.021”~0.025”