

RAINBOPRIME 802

Số hiệu	30802
Loại	Sơn lót epoxy hai thành phần .
Đặc điểm	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sơn lót Epoxy nhiều công dụng thích hợp cho bảo vệ cho bề mặt sắt thép và kim loại màu. 2. Độ bám dính tuyệt vời với nền sắt thép và mạ kẽm. 3. Có thể làm khô ở nhiệt độ 5°C . 4. Tính năng bền nước và chống ăn mòn rất tốt.. 5. Tính năng tạo phẳng và làm ẩm rất tốt. 6. Có độ bám tuyệt vời với bề mặt kim loại màu. 7.Có tính sơn chong lớp rất tốt. 8. Thích hợp để sửa chữa cho sơn epoxy bị hư hỏng do cát hoặc hư hại do lực bên ngoài.
Độ bóng	bóng
Màu sắc	màu vàng xanh.
Nồng độ chất hữu cơ bay hơi	Tối đa 438 g / L
Trọng lượng	1.3 kg/L trở lên
Thời gian khô	Sờ thấy khô: 2 giờ Khô cứng: 4 giờ (25°C)
Độ dày màng sơn tối ưu	Ướt: 82~164 μ (Micron) Khô cứng: 50~100 μ (Micron)
Độ phủ lý thuyết	23 m ² /Gal 6.1 m ² /L@ 100 μ m
Thời gian phủ lớp mới	Phủ Epoxy 2 thành phần

Nhiệt độ mặt thép	5°C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Thời gian phủ nhỏ nhất giờ	36	16 giờ	8 giờ	6 giờ	4 giờ
Thời gian phủ lớn nhất (ánh nắng chiếu) ng	3 thá	3 tháng	3 tháng	2 tháng	2 tháng
Thời gian phủ lớn nhất (không nắng chiếu) ng	6 thá	6 tháng	6 tháng	4 tháng	3 tháng

Tỉ lệ hỗn

hợp

Thành phần

chính: chất đông cứng=16:4 (theo thể tích)

Thể tích chất rắn	61±2%
Thời gian ở thùng pha	6 giờ (20°C)
Chất pha loãng	1005 (SP-12)
Tỷ lệ pha loãng	Nhiệt độ trộn của chất chính và chất đông cứng phải trên 15 ° C, nếu không phải thêm dung môi bổ sung để có được độ nhớt cần thiết cho thi công. Dung môi quá nhiều có thể gây chảy xệ, sau khi trộn có thể thêm vào chất pha loãng 0 - 2% (cọ, con lăn) 0 - 3% (phun chân không)
Hệ thống thi công	Tham khảo các hệ thống thi công
Thời hạn bảo quản	Tối thiểu 2 năm theo điều kiện bảo quản thông thường
Phương pháp sử dụng	Dùng máy phun, cọ quét hoặc con lăn



Lưu ý:

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

1. Dùng cho phần ngâm dưới nước
 - Bề mặt thép chưa phun hoặc được phủ một lớp sơn lót silicat kẽm vô cơ không được chấp thuận; phun cát làm sạch đạt đến tiêu chuẩn quốc tế ISO-Sa2^{1/2}, độ nhám 30 - 75 micron
 - Bề mặt thép đã phun, làm sạch bằng phun nước áp lực cao tiêu chuẩn SSPC cấp VIS WJ2L (độ nhám 30-75 micron).
2. Đối với điều kiện phơi nhiễm khí quyển
Thép trần, làm sạch đạt tiêu chuẩn quốc tế ISO-Sa2^{1/2}, độ nhám 30-75 micron hoặc đạt tiêu chuẩn quốc tế ISO-St3
3. Trong quá trình thi công và bảo dưỡng lớp phủ nhiệt độ bề mặt phải trên 5 ° C và cao hơn ít nhất trên 3 ° C so với điểm sương.
4. Trong quá trình thi công và bảo dưỡng lớp phủ độ ẩm tương đối lớn nhất là 85% .