

## RAINBOPRIME 806

Số hiệu

30806

Loại

Sơn epoxy chống ăn mòn hai thành phần nhiều công dụng.

Đặc điểm

1.Sơn lót / sơn phủ Epoxy thông dụng, thích hợp 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 dính tuyệt vời với bề mặt kim loại màu.

7.Có tính sơn chong lớp rất tốt.

8. Thích hợp sử dụng cho bề mặt xử lý phun ướt ( ở tình trạng hơi ẩm ướt)

Độ bóng

bóng

Màu sắc

Các màu.

Nồng độ chất hữu cơ bay hơi

Tối đa 319 g / L

Trọng lượng

1.4 ±0.1 kg/L

Thời gian khô

Sờ thấy khô: 2 giờ

Khô cứng: 6 giờ (25°C)

Độ dày màng sơn tối ưu

Ướt: 133~267 μ (Micron)

Khô cứng: 100~200 μ (Micron)

Độ phủ lý thuyết

28.4 m<sup>2</sup>/Gal

7.5 m<sup>2</sup>/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	15	9 giờ	4 giờ	2.5 giờ	1.5 giờ
Thời gian phủ lớn nhất (ánh nắng chiếu) ng	3 thá	3 tháng	2 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

73±2%

Thời gian ở thùng pha

6 giờ (25°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

Sơn phủ thích hợp

Epoxy hoặc PU

Thời hạn bảo quản

Tối thiểu 2 năm theo điều kiện bảo quản thông thường



Phương pháp sử dụng

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

Dùng máy phun, cọ quét hoặc con lăn

1. Dùng cho phần ngâm dưới nước

- Bề mặt thép chưa phun hoặc được phủ một lớp sơn lót silicat kềm vô cơ không được chấp thuận; phun cát làm sạch đạt đến tiêu chuẩn quốc tế ISO-Sa2<sup>1/2</sup>, 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. Yêu cầu bề dằn IMO-MS.C.215(82)

- Thép trần, xử lý kết cấu đạt tiêu chuẩn quốc tế ISO 8501-3: 2006 lên đến cấp P2, chà nhám vát cạnh hình vòng cung với bán kính mài ít nhất 2 mm hoặc chà đục 3 lần
- Độ sạch bề mặt là cấp 1 của tiêu chuẩn ISO 8502-3: 1992 (chỉ dành cho các hạt bụi lớn có kích thước cấp 3, 4, 5; tuy nhiên, bất kỳ hạt bụi nhỏ nào có thể nhìn thấy bằng mắt thường cũng phải được loại bỏ).

3. Đối với điều kiện phơi nhiễm khí quyển

Thép trần, làm sạch đạt tiêu chuẩn quốc tế ISO-Sa2<sup>1/2</sup>, độ nhám 30-75 micron hoặc đạt tiêu chuẩn quốc tế ISO-St3

4. 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.

5. Trong quá trình thi công và bảo dưỡng lớp phủ độ ẩm tương đối lớn nhất là 85% .