

RAINBOPRIME 807

Số hiệu

30807

Loại

Sơn nhựa epoxy hai thành phần do nguyên liệu cấp có tiếp xúc với thực phẩm tạo thành.

Đặc điểm

1. Tính năng bền nước và chống ăn mòn rất tốt.
2. Độ bám dính tuyệt vời với nền sắt thép.
3. Chủ yếu được sử dụng trong hệ thống sơn khoang hàng thực phẩm
4. Tính chống chảy xệ ưu việt.
5. Hàm lượng chất rắn cao làm giảm thiệt hại trong quá trình thi công
6. Tuân thủ các quy định liên quan đến FDA 175.300 về lớp phủ thực phẩm khô có thể tiếp xúc

Độ bóng

Ít bóng

Màu sắc

Màu nâu, màu xám.

Nồng độ chất hữu cơ bay hơi

Tối đa 177 g / L

Trọng lượng

1.4 kg/L trở lên

Thời gian khô

Sờ thấy khô: 2 giờ

Khô cứng: 12 giờ (25°C)

Độ dày màng sơn tối ưu

Ướt: 62~200 μ (Micron)

Khô cứng: 50~160 μ (Micron)

Độ phủ lý thuyết

19 m²/Gal

5 m²/L @ 160 μm

Thời gian phủ lớp mới

Phủ Epoxy 2 thành phần

Nhiệt độ mặt thép	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Thời gian phủ lớp mới nhỏ nhất	24 giờ	12 giờ	6 giờ	4 giờ
Thời gian phủ lớp mới lớn nhất	7 ngày	5 ngày	3 ngày	2 ngày

Tỉ lệ hỗn hợp

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

Thể tích chất rắn

80±2%

Thời gian ở thùng pha

2 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 - 5% (cọ, con lăn) 5 - 15% (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:

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



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

- 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 10 ° 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% .