

## RAINBOXY 857

Số hiệu	30857
Loại	Sơn lót chống gỉ hai thành phần gồm nhựa epoxy, chất đông cứng và nguyên liệu màu đặc biệt.
Đặc điểm	<ol style="list-style-type: none"> <li>Sơn lót chống gỉ thích hợp cho tàu đóng mới hoặc sửa chữa tàu trong tất cả các khu vực của tàu bao gồm bề mặt của tàu, đáy, bên, sàn, hầm hàng, khoang dầu, phòng và nội thất tàu. Cũng thích hợp chống ăn mòn cho kết cấu thép như nhà máy hóa chất, nhà máy điện, dầm cầu, cống nước và cống xả.</li> <li>Đơn giản hóa các bước, thi công thuận tiện, khả năng chống gỉ độc đáo lâu dài.</li> <li>Khả năng chống gỉ tuyệt vời, độ bám dính mạnh mẽ, có thể được áp dụng rộng rãi cho SHOP PRIMER, tấm thép (phun cát hoặc xử lý chống gỉ cơ học).</li> <li>Có thể sơn một loạt các loại sơn phủ lên như sơn epoxy, sơn PU, sơn acrylic, sơn phủ gốc dầu, sơn cao su, sơn gốc Vinyl và sơn chống cháy.</li> <li>Khả năng chống mòn cơ học tuyệt vời.</li> <li>Khả năng chống nước biển và chống gỉ tuyệt vời, có thể được áp dụng cho các bề mặt thép và phi kim loại.</li> <li>Khô nhanh, sơn chống ăn mòn và sơn lót dùng được cho 4 mùa.</li> </ol>
Điểm cháy	26°C
Màu sắc	Màu nâu đỏ, màu xám.
Nồng độ chất hữu cơ bay hơi	Tối đa 376 g / L
Trọng lượng	1.3 kg/L trở lên
Thời gian khô	Sờ thấy khô: 1.5 giờ                      Khô cứng: 4 giờ (25°C)
Độ dày màng sơn tối ưu	Ướt: 110~180 μ (Micron)              Khô cứng: 75~125 μ (Micron)
Độ phủ lý thuyết	30.3 m <sup>2</sup> /Gal              8 m <sup>2</sup> /L              @ 75 μ
Thời gian phủ lớp mới	1.sơn A/F (sơn chống hà)

Nhiệt độ mặt thép	0°C	5°C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Nhỏ nhất	24 giờ	13 giờ	8 giờ	2.5 giờ	1.5 giờ	1 giờ
Lớn nhất	18 ngày	18 ngày	18 ngày	14 ngày	7 ngày	5 ngày

2. Khoảng cách thời gian phủ 857 lên 857 ở điều kiện 25 ° C lên đến 30 ngày .

Tỉ lệ hỗn hợp	Chất chính: chất đông cứng=80:20 (theo thể tích); 86:14 (theo tỉ trọng)
Thể tích chất rắn	70±2%
Thời gian ở thùng pha	6 giờ (25°C)
Chất pha loãng	1005 (SP-12) hoặc xylen (sử dụng vào mùa đông hoặc nhiệt độ thấp)
Tỷ lệ pha loãng	0 - 5% (cọ, con lăn); 0 - 10% (phun chân không ) (không được vượt quá)



**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

Hệ thống thi công  
Thời hạn bảo quản  
Phương pháp sử dụng  
Lưu ý:

Tham khảo các hệ thống thi công  
Tối thiểu 1 năm theo điều kiện bảo quản thông thường  
Dùng máy phun, cọ quét hoặc con lăn

1. Trộn thành phần chính và chất đông cứng theo tỷ lệ trộn và khuấy đều.
2. Các vết dơ bẩn, ẩm ướt và chỗ bị tróc sơn trên bề mặt phải được làm sạch
3. Phun cát làm sạch bề mặt đến ISO-Sa2<sup>1/2</sup>, độ nhám đạt 30 $\mu$  trở lên hoặc phun nước áp lực cao để xử lý đến VIS WJ 2/3
4. Bề mặt trước khi sơn lót cần xử lý phun cát đến ISO SS hoặc St3
5. Tránh sơn vào ngày mưa hoặc độ ẩm trên 85% RH, hoặc nhiệt độ nền thấp hơn 3 ° C so với điểm sương.
6. Khi sơn trong không gian kín, phải chú ý sự thông gió.
7. Khi thi công trong điều kiện nhiệt độ thấp, cần kiểm soát độ dày của mỗi lớp và lượng chất pha loãng sử dụng.
8. Khi thi công lớp A/F trong điều kiện nhiệt độ thấp, nên phun mỏng 1 lớp, đợi khi khô bề mặt mới phun đến độ dày yêu cầu.