

TÀI LIỆU KỸ THUẬT**NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER****Mô tả:**

NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER là loại sơn lót, hai thành phần, gốc Amin-Epoxy. Với công thức chống ăn mòn chứa Phosphate kẽm, NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER thường sử dụng kèm với lớp phủ là Nipon EA4 hoặc Nippon EA9 hoặc Nippon PU trong môi trường ăn mòn.

Đặc tính vật lý:

Màu	: Nâu đỏ
Hoàn thiện	: Mờ
Tỷ trọng	: 1.33 ± 0.05 (cho hỗn hợp Chất cơ sở và Chất đóng rắn)
Hàm lượng rắn	: 50 ± 2 theo thể tích (cho hỗn hợp Chất cơ sở và Chất đóng rắn)
Độ mài mòn	: Màng sơn sau khi đã khô hoàn toàn rất cứng, có khả năng chịu mài mòn và va đập rất tốt
Độ bám dính	: Độ bám dính tuyệt vời. Sự bong tróc không xảy ra ở điều kiện bình thường.
Khả năng chịu hóa chất	: Màng sơn sau khi khô hoàn toàn, có thể chịu được nhiều hóa chất vô cơ và hữu cơ, nước muối, dung môi, xà phòng, các chất tẩy rửa thông thường ...
Khả năng chịu thời tiết	: Không nên sử dụng ngoài trời. NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER luôn được sử dụng như là lớp sơn bên dưới và được phủ với sơn phủ NIPPON PU khi sử dụng ngoài trời.
Nhiệt độ	: Trong điều kiện khô ráo, có thể chịu được nhiệt độ 100°C

Đặc tính khác:

Sản phẩm phù hợp với Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 08:2020/BCT về giới hạn hàm lượng Chì trong sơn.

**Đặc điểm:**

- Chịu được sự văng bắn và tiếp xúc của nhiều loại hóa chất, nước ...
- Độ cứng, độ bám dính, khả năng chịu mài mòn rất tốt
- Dễ dàng thi công bằng con lăn, cọ quét hoặc súng phun

Hướng dẫn sử dụng:

Chuẩn bị bề mặt

NIPPON PAINT (VIETNAM) CO., LTD

Số. 14, Đường 3A, KCN Biên Hòa II, Phường Long Bình Tân, Thành phố Biên Hòa, Tỉnh Đồng Nai, Việt Nam
Điện thoại: (84).251.3836579 – 3836586, Fax: (84).251.3836346 – 3836349

www.nipponpaint.com

NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER

Thép mềm

Để có kết quả tốt, thổi mòn bề mặt theo tiêu chuẩn Thụy điển Sa 2.5. Lưu ý là phải duy trì tiêu chuẩn này cho đến khi tiến hành sơn. Nếu bề mặt thép đổi màu hoặc có rỉ sét xuất hiện thì phải thổi lại bề mặt. Bề mặt phải khô và sạch, không dính bụi, vết bẩn, dầu, mỡ và các sự nhiễm bẩn khác trước khi sơn.

Thép mạ kẽm

Bề mặt thép mạ kẽm mới đòi hỏi phải được làm sạch theo tiêu chuẩn SSPC-SP1. Đối với bề mặt thép mạ kẽm đã cũ, phải chà bề mặt sạch để loại bỏ những tạp chất khác còn bám trên bề mặt. Sơn lót ngay lại bằng NIPPON VINILEX 120 ACTIVE PRIMER. Tất cả bề mặt phải khô và không dính dầu, mỡ trước khi tiến hành sơn.

Nhôm hoặc thép không gỉ

Để có kết quả tốt, bề mặt phải được thổi mòn. Nếu không thể thổi mòn bề mặt thì phải chà bề mặt bằng giấy nhám số 120, làm bề mặt sạch và khô trước khi tiến hành sơn. Sơn lót ngay bằng loại sơn thích hợp như NIPPON VINILEX 120 ACTIVE PRIMER. Tất cả bề mặt phải khô và không dính dầu, mỡ trước khi tiến hành sơn.

Số lớp sơn đề nghị	: 1 - 2 lớp
Độ dày đề nghị cho mỗi lớp sơn	: 60 microns đối với màng sơn khô 120 microns đối với màng sơn ướt
Độ phủ lý thuyết cho độ dày màng sơn đề nghị	: 8.3 m ² / lít (đối với độ dày màng sơn khô là 50 microns)

$$\text{Độ phủ lý thuyết (m}^2/\text{lít)} = \frac{\text{Hàm lượng rắn theo thể tích (\%)} \times 10}{\text{Độ dày màng sơn khô (\mu)}}$$

Độ phủ thực tế (hao hụt 20%)	: 6.7 m ² / lít (đối với độ dày màng sơn khô là 50 microns)
-------------------------------------	--

Ghi chú: Độ phủ lý thuyết được tính dựa trên hàm lượng rắn theo thể tích của vật liệu và có liên quan đến độ dày màng sơn được thi công trên bề mặt chuẩn và chưa tính hao hụt. Do điều kiện môi trường, độ phẳng của bề mặt, cấu tạo hình học của vật thể được sơn, kỹ năng của người thi công, phương pháp thi công ... mà độ phủ thực tế sẽ được tính tương đối cho từng trường hợp cụ thể.

Dữ liệu thi công:

Phương pháp thi công	:	Cọ quét, con lăn, súng phun có khí hoặc không có khí.	
Dữ liệu phun	:	<u>Phun có khí</u>	<u>Phun không có khí</u>
	Áp lực cung cấp (kg/cm ²)	3 - 4	140 - 170
	Kích thước đầu phun ở 60° độ góc	1.3 mm	0.015" - 0.017"
Pha loãng	:	Cọ quét & Con lăn	Tối đa 10%
		Phun có khí	Tối đa 25%
		Phun không có khí	Tối đa 5%
Tỉ lệ pha trộn	:	9 phần Chất cơ sở NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER (BASE) với 1 phần Chất đóng rắn NIPPON ZINC PHOSPHATE HARDENER theo thể tích.	
		Khuấy đều Chất cơ sở (BASE) và trong khi khuấy cho Chất đóng rắn (HARDENER) vào từ từ và tiếp tục khuấy cho đến khi đạt được hỗn	

NIPPON PAINT (VIETNAM) CO., LTD

Số. 14, Đường 3A, KCN Biên Hòa II, Phường Long Bình Tân, Thành phố Biên Hòa, Tỉnh Đồng Nai, Việt Nam
Điện thoại: (84).251.3836579 – 3836586, Fax: (84).251.3836346 – 3836349

www.nipponpaint.com

NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER

Thời gian sử dụng của hỗn hợp đã pha trộn ở 25°C đến 30°C : 8 - 10 giờ, tùy theo nhiệt độ lúc thi công

hợp đồng nhất. Công đoạn pha loãng chỉ được thực hiện sau khi đã trộn Chất cơ sở và Chất đóng rắn.

Dung môi pha loãng : NIPPON SA 65 THINNER
Dung môi vệ sinh : NIPPON SA 65 THINNER

Ghi chú: Tất cả các thiết bị phải được làm sạch ngay bằng dung môi sau khi sử dụng. Các dung môi thay thế không được chỉ định hoặc cung cấp bởi công ty Sơn Nippon mà được dùng để pha loãng có thể ảnh hưởng nghiêm trọng đến sản phẩm và mặc nhiên sẽ không được bảo đảm hay bảo hành.

Thời gian khô ở 25°C đến 30°C:

Khô bề mặt : 30 phút
Khô để xử lý : 4 - 5 giờ
Thời gian chuyển tiếp giữa 2 lớp sơn : Tối thiểu 16 giờ. Tối đa 15 ngày. Sơn chồng lên lớp sơn NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER đã khô hoàn toàn có thể dẫn đến độ bám dính kém do đó phải chà nhám bề mặt để tránh sự cố này
Khô hoàn toàn : 5 - 7 ngày

Ghi chú: Nhiệt độ thấp sẽ ảnh hưởng rất nhiều đến thời gian khô của sơn. Thời gian chuyển tiếp giữa lớp sơn kế tiếp và lớp sơn NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER nên được thực hiện trong vòng 6 - 7 ngày và khuyến khích sơn lớp kế tiếp trên NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER ngay sau 16 giờ. Tốt nhất là nên chà khô bề mặt bằng giấy nhám trước khi tiến hành sơn lớp kế tiếp lên NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER. Trước thời gian sơn khô hoàn toàn, không nên để sơn tiếp xúc với nước, hóa chất và sự mài mòn. Khi có sự phản hóa xuất hiện, bụi phấn nên được rửa sạch bằng nước, để bề mặt khô hoàn toàn trước khi tiến hành sơn.

Đóng gói : 5 Lít (4.5 lít Chất cơ sở và 0.5 lít Chất đóng rắn)
20 Lít (18 lít Chất cơ sở và 2 lít Chất đóng rắn)

Điều kiện môi trường khi thi công:

1. Không thi công khi độ ẩm lớn hơn 85%. Nhiệt độ của bề mặt cần sơn phải lớn hơn điểm sương ít nhất là 3°C.
2. Không thi công khi nhiệt độ môi trường thấp hơn 7°C. Vì nếu thi công thì thời gian khô và thời gian chuyển tiếp giữa các lớp sơn sẽ lâu hơn.
3. Phải đảm bảo thông thoáng trong khi thi công, không được sử dụng gần nơi có nguồn lửa & không hút thuốc.

Thông tin An toàn, Sức khỏe và Môi trường:

1. Chất lỏng dễ cháy. Không được để ở gần nơi có nhiệt độ cao, nơi có tia lửa hoặc lửa ngọn.
2. Khi tiếp xúc với da: Có thể gây kích ứng da ở mức độ trung bình. Tránh tiếp xúc lâu với da. Sử dụng bao tay làm từ vật liệu có khả năng chịu được dung môi. Dùng xà phòng và nước để rửa sạch các vết sơn bám trên da.

NIPPON PAINT (VIETNAM) CO., LTD

Số. 14, Đường 3A, KCN Biên Hòa II, Phường Long Bình Tân, Thành phố Biên Hòa, Tỉnh Đồng Nai, Việt Nam
Điện thoại: (84).251.3836579 – 3836586, Fax: (84).251.3836346 – 3836349

www.nipponpaint.com

NIPPON ZINC PHOSPHATE BLAST PRIMER

3. Khi hít vào: Gây kích thích hệ hô hấp. Chỉ sử dụng ở nơi thông thoáng. Tránh hít bụi sơn. Sử dụng mặt nạ phòng hơi độc với bộ lọc có thể lọc được dung môi hữu cơ.
4. Khi tiếp xúc với mắt: Gây kích ứng mắt nghiêm trọng và giảm thị lực. Sử dụng kính bảo hộ với phần che cả 2 bên mắt. Khi bị bắn sơn vào mắt, nên rửa với thật nhiều nước và tham vấn bác sỹ.
5. Khi nuốt phải: Rất nguy hiểm nếu nuốt phải. Để xa đồ ăn, thức uống và tầm với của trẻ em. Nếu nuốt phải, nên gặp bác sỹ ngay và mang theo thùng sơn hoặc nhãn sơn.
6. Trong trường hợp bị đổ, thu gom bằng đất hay cát hoặc vật liệu hút thích hợp. Không được đổ sơn vào cống, rãnh hay nguồn nước.
7. Chất thải và thùng rỗng nên được xử lý và thải bỏ theo qui định của quốc gia và địa phương. Thùng rỗng và các bao bì đóng gói khác nên được tái sản xuất, tái chế hoặc thải bỏ bởi cơ quan có chức năng.

GHI CHÚ: Những thông tin trên đây áp dụng cho sản phẩm ở điều kiện kiểm tra xác định. Bởi vì những điều kiện, tình huống mà sản phẩm được sử dụng là nằm ngoài tầm kiểm soát của chúng tôi, do đó để có hướng dẫn cụ thể, vui lòng liên lạc Bộ phận Hỗ trợ Khách hàng của Công ty Sơn Nippon. Chúng tôi có thể chỉnh sửa tài liệu kỹ thuật cho sản phẩm mà không cần báo trước.

NIPPON PAINT (VIETNAM) CO., LTD

Số. 14, Đường 3A, KCN Biên Hòa II, Phường Long Bình Tân, Thành phố Biên Hòa, Tỉnh Đồng Nai, Việt Nam
Điện thoại: (84).251.3836579 – 3836586, Fax: (84).251.3836346 – 3836349

www.nipponpaint.com