

MÔ TẢ

ZINKY-26 EPOXY ZINC PRIMER 65 là sơn lót kẽm epoxy hai thành phần, cơ chế đóng rắn polyamide, màng sơn cứng, chịu mài mòn, độ bền thời tiết và khả năng chống ăn mòn tốt.

Hàm lượng bột Kẽm theo khối lượng có trong màng sơn khô phù hợp với tiêu chuẩn SSPC-Paint 20 (Mức 3). Loại bột kẽm sử dụng phù hợp với tiêu chuẩn ASTM D 520 (Loại II).

MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG

Là lớp sơn lót bảo vệ lâu dài cho các bề mặt thép trong môi trường ăn mòn như kết cấu cầu, bên ngoài bồn chứa, trang thiết bị máy móc ở cảng, các đường ống ngầm trong lòng đất, những thiết bị vận hành nước.

ĐẶC TÍNH CHUNG

Màu	: Xám
Độ bóng	: Mờ
Hàm lượng rắn theo thể tích	: $60 \pm 2 \%$
Tỉ trọng	: 2.24 ± 0.05 kg/l (cho hỗn hợp)
Điểm bắt cháy	: Chất cơ sở là 23°C. : Chất đóng rắn 23°C. : Hỗn hợp là 23°C.
Hàm lượng VOC	: 423 g/l (EPA Method 24)
Độ dày màng sơn tiêu biểu	: 50 - 80 micron (màng sơn khô) : 83 - 133 micron (màng sơn ướt)

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

**CHUẨN BỊ BỀ MẶT**

Tất cả các bề mặt phải sạch và không bị nhiễm bẩn. Bề mặt phải được đánh giá và xử lý theo tiêu chuẩn ISO 8504.

Dầu hoặc mỡ phải được loại bỏ bằng dung môi theo tiêu chuẩn SSPC-SP1.

Làm sạch theo phương pháp thổi hạt

Thổi hạt làm sạch bề mặt theo tiêu chuẩn Sa 2½ (ISO 8501-1) hoặc SSPC-SP10 với độ nhám bề mặt yêu cầu là 50 – 75 micron (2 – 3mils). Nếu gỉ sét xảy ra giữa quá trình thổi hạt và thi công thì bề mặt phải được thổi hạt lại để đạt được tiêu chuẩn quy định. Những khiếm khuyết ở bề mặt do quá trình thổi hạt gây ra phải được mài, lấp đầy hoặc xử lý một cách thích hợp.

Bề mặt có lớp sơn chống gỉ tạm thời

Sản phẩm này thích hợp để thi công lên các kết cấu thép vừa mới được sơn lớp chống gỉ tạm thời Zinc silicate, không để ngoài trời. Nếu lớp sơn chống gỉ tạm thời bị ăn mòn nhiều hoặc rải rác, bị trầy xước sâu và rộng, cần phải thổi hạt làm sạch lại toàn bộ bề mặt. Các loại sơn chống gỉ tạm thời khác không phù hợp với loại sơn này, và phải loại bỏ hoàn toàn bằng phương pháp làm sạch thổi hạt. Những đường hàn và vùng hư hại phải được thổi hạt theo tiêu chuẩn Sa 2½ (ISO 8501-1) hoặc SSPC-SP10, để đạt được độ nhám bề mặt 50 – 75 µm.

Vùng hư hại

Vùng hư hại phải được thổi hạt làm sạch theo tiêu chuẩn Sa 2½ (ISO 8501-1) hoặc SSPC-SP10. Trong trường hợp không thể thổi hạt, làm sạch bằng cơ học theo tiêu chuẩn St 3 (ISO 8501-1) hoặc SSPC-SP3 cũng được chấp nhận. Tiến hành thi công Zinky-26 ngay sau khi làm sạch bề mặt.

Bề mặt khác

Zinky-26 có thể được sử dụng trên các loại bề mặt khác. Vui lòng liên lạc với Công ty Nippon Paint gần nhất để biết thêm thông tin.

ĐIỀU KIỆN THI CÔNG

Tránh thi công khi nhiệt độ dưới 10°C và độ ẩm tương đối lớn hơn 85%. Nhiệt độ bề mặt cần sơn phải lớn hơn điểm sương của môi trường xung quanh ít nhất là 3°C.

**HƯỚNG DẪN THI
CÔNG**

Tỷ lệ pha trộn

: Chất cơ sở : chất đóng rắn = 3 : 1
(theo thể tích)

Chất cơ sở và chất đóng rắn phải được khuấy trộn kỹ bằng máy khuấy cơ trước khi sử dụng.

Thời gian sử dụng	: 6 giờ ở 25°C
hỗn hợp đã pha trộn	
Độ phủ lý thuyết	: 12.0m ² /lít (độ dày màng sơn khô 50 micron)
	7.5 m ² /lít (độ dày màng sơn khô 80 micron)
Dung môi pha loãng	: Hi-Pon Epoxy Thinner
Dung môi rửa	: Hi-Pon Epoxy Thinner

**PHƯƠNG PHÁP THI
CÔNG**

Nên sử dụng súng phun chân không. Thi công bằng cọ và con lăn thích hợp cho việc dặm vá và cho những diện tích rất nhỏ. Cần lưu ý để đạt được độ dày màng sơn khô theo yêu cầu.

DỮ LIỆU THI CÔNG

Phun chân không	: Kích thước đầu phun	: 0.015" – 0.021"
	(Cỡ béc)	
	Áp lực vòi phun	: 120 - 150 bar
Thời gian khô	: Nhiệt độ bề mặt nền :	25°C 40°C
	Khô bề mặt	: 25 phút 15 phút
	Khô để xử lý	: 3 giờ 2 giờ
	Khô hoàn toàn	: 7 ngày 3 ngày
	Thời gian sơn lớp kế tiếp (tối thiểu)	: 3 giờ 2 giờ
	Thời gian sơn lớp kế tiếp (tối đa)	: 3 tháng 3tháng

Các thông số trên chỉ mang tính chất tham khảo. Thời gian sơn lớp kế tiếp thực tế có thể ngắn hơn hay dài hơn phụ thuộc vào độ dày màng sơn, độ thông thoáng, độ ẩm, hệ thống sơn bên dưới, các yêu cầu về vận chuyển sớm và độ bền cơ học,... Một hệ thống sơn hoàn chỉnh sẽ

được thể hiện trong bản thông số hệ thống sơn bao gồm tất cả những thông số và điều kiện cụ thể.

**KHẢ NĂNG CHỊU
NHIỆT****Khô, Khí quyền**

- Liên tục : 120 °C
- Tối thiểu : - 40 °C
- Không liên tục : 150 °C

Thời gian nhiệt độ không liên tục - tối đa 1 giờ

Nhiệt độ được liệt kê liên quan đến việc duy trì các đặc tính bảo vệ. Tính chất thẩm mỹ có thể bị ảnh hưởng ở nhiệt độ này. Khả năng chịu nhiệt bị ảnh hưởng bởi toàn bộ hệ thống sơn. Nếu được sử dụng như một phần của hệ thống sơn, cần đảm bảo tất cả các lớp trong hệ thống đều có khả năng chịu nhiệt tương tự.

**HỆ THỐNG SƠN ĐỀ
NGHỊ**

Hệ thống sơn giữa/ sơn phủ đề nghị cho Zinky-26 Epoxy Zinc Primer 65:

Sơn giữa:

- Hi-Pon 20-04 STE 80
- Hi-Pon 20-04 STE IM 80
- Hi-Pon 30-02 Epoxy MIO 80
- Hi-Pon 30-03 Epoxy Midcoat 80

Sơn phủ:

- Hi-Pon 40-04 Epoxy Top Coat
- Hi-Pon 50-01 AS Polyurethane Top Coat
- Hi-Pon 50-03 Polyurethane Top Coat
- Hi-Pon 50-07 Polysiloxane Top Coat
- Hi-Floro 6738 Florocarbon Top Coat

Để chọn hệ thống sơn cho ứng dụng khác, tham khảo các tài liệu của sản phẩm hoặc liên hệ với Công ty Nippon Paint để có sự tư vấn chuyên nghiệp.

ĐÓNG GÓI

Đơn vị	Chất cơ sở		Chất đóng rắn	
	Thể tích	Thể tích của thùng	Thể tích	Thể tích của thùng
10L	7.5L	10L	2.5L	5L

BẢO QUẢN

Hạn sử dụng	Chất cơ sở	: 12 tháng (25°C)
	Chất đông rắn	: 12 tháng (25°C)

Cần kiểm tra lại sơn sau thời gian này. Nhiệt độ cao trong quá trình lưu trữ có thể làm hạn sử dụng ngắn hơn và có thể dẫn đến sự keo đặc trong thùng chứa.

Đậy kín nắp thùng, lưu trữ ở khô ráo và thoáng mát, luôn tránh xa nguồn nhiệt và tia lửa.

THÔNG TIN AN TOÀN

- Sản phẩm này được sử dụng bởi những người thi công chuyên nghiệp. Tham khảo các thông tin an toàn trên bao bì và trong tài liệu an toàn (SDS) trước khi sử dụng sản phẩm.
- Thi công trong môi trường thông thoáng, tránh tiếp xúc trực tiếp với da, trường hợp tiếp xúc trực tiếp với da thì ngay lập tức rửa sạch bằng chất làm sạch thích hợp, xà phòng và nước.
- Khi bị bắn sơn vào mắt, nên rửa thật nhiều với nước sạch và tham vấn bác sỹ.
- Trong quá trình thi công cần tuyệt đối tránh ngọn lửa trực tiếp, việc hàn cắt và hút thuốc. Môi trường thi công phải được thông gió tốt.
- Nếu không rõ về việc sử dụng sản phẩm, hãy liên hệ với công ty Nippon Paint để được tư vấn.

KHUYẾN CÁO

Thông tin trong bảng dữ liệu này được đưa ra từ những kiến thức và kinh nghiệm thực tế tốt nhất của Nippon Paint. Người sử dụng có thể tham khảo ý kiến của Nippon Paint về sự phù hợp chung của sản phẩm cho nhu cầu của họ, tuy nhiên vẫn là trách nhiệm của mỗi người sử dụng để xác định sự phù hợp

của sản phẩm cho mục đích sử dụng cụ thể. Các điều kiện của bề mặt và điều kiện thi công không nằm trong sự kiểm soát của Nippon Paint. Vì vậy không có điều kiện mặc định, bảo hành hoặc các điều khoản khác sẽ áp dụng cho các sản phẩm. Nippon Paint không và không thể đảm bảo các kết quả mà người dùng có thể có được khi sử dụng sản phẩm. Trong mọi trường hợp Nippon Paint sẽ không chịu trách nhiệm với người sử dụng cho bất kỳ sự cố nào (dù trực tiếp hay gián tiếp) ngay cả khi Nippon Paint đã có những khuyến cáo trước đó. Điều này phù hợp với chính sách của công ty Nippon Paint cho sự phát triển lâu dài. Công ty Nippon Paint có quyền cải tiến sản phẩm và điều chỉnh các thông tin trong bảng dữ liệu này mà không cần thông báo trước. Người sử dụng có trách nhiệm liên lạc với công ty Nippon Paint để có phiên bản mới nhất của bảng dữ liệu này. Bảng dữ liệu này đã được dịch sang các ngôn ngữ khác nhau. Trong trường hợp không thống nhất, bản tiếng Anh sẽ áp dụng.