

MÔ TẢ

ZINKY-12 INORGANIC ZINC RICH PRIMER 77 là sơn dầu hai thành phần chứa kẽm ethyl silicate vô cơ, thích hợp cho các bề mặt thép như là lớp sơn lót cho hệ thống sơn cao cấp hoặc là lớp sơn duy nhất cho nhiều hạng mục trong môi trường biển. Zinky-12 kháng ăn mòn và chịu được thời tiết, độ mài mòn, độ va đập, chịu được nhiều dung môi và chịu nhiệt tuyệt vời. Zinky-12 Inorganic Zinc Rich Primer 77 đã được thử nghiệm hệ số trượt và chống trượt theo ASTM A490 và đạt mức B của tiêu chuẩn RCSC cho kết cấu liên kết bằng bu lông cường độ cao (Phụ lục A).

Hàm lượng bột kẽm theo khối lượng trong màng sơn khô phù hợp với SSPC-Paint 20 (Mức 2). Loại bột Kẽm sử dụng tuân thủ với tiêu chuẩn ASTM D 520 (Loại II).

MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG

Zinky-12 được thiết kế cho các môi trường ăn mòn nghiêm trọng như giàn khoan ngoài khơi, khu liên hợp hóa dầu, nhà máy lọc dầu và khí đốt, nhà máy giấy và bột giấy và các nhà máy hóa chất ăn mòn. Cung cấp khả năng chống ăn mòn tuyệt vời cho thép cacbon được tiếp xúc với nhiệt độ 540°C, với lớp phủ trên cùng phù hợp.

- Được thử nghiệm theo JIS K 5553 Lớp 1 (Báo cáo số.: 211769)
- Được thử nghiệm theo tiêu chuẩn Hội Đồng Nghiên cứu về Kết cấu Liên kết, thông số của mối nối liên kết bằng bu lông cường độ cao (Hệ số trượt và khả năng chống rão)

ĐẶC TÍNH CHUNG

Màu	: Xám
Độ bóng	: Mờ
Hàm lượng rắn theo thể tích	: $62 \pm 2 \%$
Tỉ trọng	: 2.18 ± 0.05 kg/l (hỗn hợp)
Điểm bắt cháy	: Chất cơ sở là 23°C. : Chất đóng rắn là N/A : Hỗn hợp là 23°C.
Hàm lượng VOC	: 510 g/l (EPA Method 24)
Độ dày màng sơn tiêu biểu	: 50-75 micron (màng sơn khô)

: 81-121 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 để đạt độ nhám bề mặt 50 – 75 micron (2-3 mils). Nếu gỉ sét xảy ra giữa quá trình thổi hạt và thi công thì bề mặt nên được thổi hạt lại để đạt được tiêu chuẩn quy định. Những khuyết điểm ở bề mặt do quá trình thổi hạt gây ra nên được mài mòn, lấp đầy hoặc xử lý một cách thích hợp.

Vùng hư hại

Vùng hư hại phải được thổi hạt làm sạch theo tiêu chuẩn Sa 2½ (ISO 8501-1) hoặc SSPC-SP10. Zinky-12 nên được thi công lên bề mặt khô và không bị nhiễm bẩn. Trong trường hợp không thể thổi hạt, làm sạch bằng cơ học theo SSPC-SP11 cũng được chấp nhận khi bề mặt không được đánh bóng. Sau khi chuẩn bị bề mặt, vùng hư hại nên được sửa bằng cách sử dụng Zinky-22 hoặc sơn lót zinc epoxy khác được đề nghị. Đối với sản phẩm cụ thể được đề nghị, liên hệ với Nippon Paint Protective Coatings.

Bề mặt khác

Zinky-12 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 trên 45°C hoặc độ ẩm dưới 50%. Tăng độ ẩm bằng cách phun nước khi độ ẩm dưới 50%. Để tính năng màng sơn tốt nhất, độ ẩm giữ trên 65%. 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 = 4.5 : 1 (theo thể tích) Thêm Chất đóng rắn (Bột kẽm) vào chất cơ sở và trộn kỹ trước khi sử dụng bằng máy khuấy cơ.
Thời gian sử dụng hỗn hợp đã pha trộn	: 4 giờ ở 25°C
Độ phủ lý thuyết	: 12.4 m ² /lít (độ dày màng sơn khô 50 micron) 8.3 m ² /lít (độ dày màng sơn khô 75 micron)
Dung môi pha loãng	: Zinky-2000 Thinner
Dung môi rửa	: Zinky-2000 Thinner

**PHƯƠNG PHÁP THI
CÔNG**

Nên sử dụng súng phun thường và 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. Tránh màng sơn bị nứt.

DỮ LIỆU THI CÔNG

Phun khí nén thông thường	: Kích thước đầu phun : 1.5mm-2.2mm Áp lực vòi phun: 2-4 bar
Phun chân không	: Kích thước đầu phun : 0.015" – 0.023" (Cỡ béc) Áp lực vòi phun : 120-150 bar
Thời gian khô	: Nhiệt độ bề mặt nền : 25°C 40°C Khô bề mặt : 10 phút 5 phút Khô để xử lý : 2 giờ 1 giờ Khô hoàn toàn : 4.5 giờ 2 giờ Thời gian sơn lớp kế : 4.5 giờ 2 giờ tiếp (tối thiểu) Thời gian sơn lớp kế : Kéo dài - tiếp (tối đa)

Lưu ý: Phải loại bỏ tất cả muối kẽm trước khi sơn lớp phủ tiếp theo. Thời gian bảo dưỡng và thời gian sơn lớp phủ phụ thuộc vào điều kiện độ ẩm.

Trong trường hợp quy định thời gian sơn phủ “kéo dài”, hãy tham khảo Lớp phủ bảo vệ sơn Nippon để biết cách chuẩn bị bề mặt được khuyến nghị nhằm đạt được độ bám dính giữa các lớp sơn tối ưu.

Nên thực hiện thử nghiệm chà xát dung môi theo tiêu chuẩn ASTM D4752 trước khi phủ lớp phủ tiếp theo. Giá trị 4 cho thấy mức độ xử lý đạt yêu cầu cho mục đích sơn phủ.

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 : 400 °C
- Tối thiểu : - 40 °C
- Không liên tục : 540 °C

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

Khi được thi công với độ dày màng sơn khô 50 µm và sử dụng loại sơn phủ phù hợp, sản phẩm có thể chịu được nhiệt độ lên đến 540 °C trong thời gian dài.

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-12:

Sơn giữa:

- Hi-Pon 20-04 STE 80
- Hi-Pon 20-16 Epoxy Express
- 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 Polyurethane Top Coat
- Hi-Pon 50-07 Acrylic Polysiloxane
- Hi-Floro 6738 Fluorocarbon Top Coat

Sơn phủ nhiệt độ cao:

- Hi-Pon 400HT
- Hi-Pon 600HT Top Coat

Để thi công lớp phủ trên lớp sơn lót kẽm silicat, cần thi công một lớp phủ mỏng trước để giảm thiểu hiện tượng lỗ kim.

Đối với các hệ thống nhiệt độ cao, độ dày màng sơn khô của Zinky-12 nên được giới hạn ở mức 50 μ m.

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	
	Khối lượng	Thể tích của thùng	Khối lượng	Thể tích của thùng
4.9 L	4.01 L	5 L	0.89 L	5L

BẢO QUẢN**Hạn sử dụng**

Chất cơ sở : 06 tháng (25°C) tối thiểu

Chất đóng rắn : 24 tháng (25°C) tối thiểu

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.