

MÔ TẢ SẢN PHẨM

RUSTTECH là loại sơn 2 thành phần gốc Epoxy có hàm lượng chất rắn cao, chịu mài mòn tốt, độ bám dính cao, không yêu cầu cao về công tác làm sạch bề mặt và có thể sơn ở chiều dày cao.

MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG

RUSTTECH được sử dụng làm lớp sơn lót hoặc lớp sơn phủ cho kết cấu thép, sắt mạ kẽm, nhôm, thép không gỉ, lớp sơn cũ, bồn chứa, cầu đường, nhà xưởng.

ĐẶC TÍNH SẢN PHẨM

- Thành phần cấu tạo : Chất tạo màng, bột khoáng, phụ gia & dung môi
- Màu sắc : Màu Aluminium xám
- Bề mặt hoàn thiện : Màng sơn bóng mờ
- Thể tích chất rắn : $80 \pm 2 \%$
- Định mức tiêu hao lý thuyết: 4.0 – 8.0 m²/lít/lớp
Độ phủ thực tế sẽ phụ thuộc vào độ dày màng sơn khô, bề mặt thi công, tay nghề thợ sơn và lượng sơn hao hụt thực tế khi thi công.
- Hàm lượng chất hữu cơ bay hơi (VOCs) : ≤ 210 g/L
- Điểm chớp cháy : $\sim 28^{\circ}\text{C}$
- Thời gian khô – thời gian sống, độ ẩm tương đối (RH) 50% & độ dày khô (DFT) 100µm:
 - Nhiệt độ bề mặt 25°C 30°C 35°C
 - Khô bề mặt 4h 3h 2h
 - Khô cứng 10h 8h 6h
 - Thời gian sơn lớp kế tiếp, tối thiểu 10h 8h 6h
 - Thời gian sống 3h 2h 1h

Thời gian khô và thời gian sơn lớp kế tiếp tại thời điểm thi công thực tế, có thể dài hơn hoặc ngắn hơn, phụ thuộc vào nhiệt độ môi trường, chiều dày màng sơn, thông gió, độ ẩm không khí, số lớp sơn, v.v...

HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ

HỆ THỐNG SƠN	SẢN PHẨM	SỐ LỚP	ĐỘ DÀY MÀNG PHIM KHÔ
Cho bề mặt kim loại			
Sơn lót	RUSTTECH	1	100µm
Sơn phủ	Epoguard Enamel (trong nhà) Hoặc Topguard (ngoài trời)	2	50µm

Bảng thông số kỹ thuật

HƯỚNG DẪN THI CÔNG

▪ CHUẨN BỊ BỀ MẶT

➤ **Kết cấu thép:**

- Loại bỏ dầu, mỡ, bụi bẩn và các tạp chất khác theo tiêu chuẩn SSPC-SP1-Vệ sinh bằng dung môi.

+ **Độ bền cao:**

- Làm sạch bề mặt bằng phương pháp thổi hạt mài đạt tiêu chuẩn Sa2.5 (ISO 8501-1) / NACE No.2 / SSPC-SP10.
- Đối với các khu vực không thể tiến hành thổi hạt mài, dùng dụng cụ cơ học làm sạch bề mặt tối thiểu đạt St2-St3 (ISO 85011).

+ **Độ bền trung bình:**

- Dùng dụng cụ cơ học làm sạch bề mặt tối thiểu đạt tiêu chuẩn St3 (ISO 85011) hoặc SSPC-SP3.

+ **Độ bền tiêu chuẩn:**

- Dùng dụng cụ cơ học làm sạch bề mặt tối thiểu đạt tiêu chuẩn St2 (ISO 85011) hoặc SSPC-SP2.

+ **Đối với bề mặt có mạ sắt, gỉ sét và lớp sơn cũ:**

- Dùng dụng cụ cơ học làm sạch bề mặt tối thiểu đạt tiêu chuẩn St3 (ISO 85011) hoặc SSPC-SP3.

+ **Đối với bề mặt thép không gỉ và các bề mặt khác:**

- Dùng dụng cụ cơ học làm sạch bề mặt tối thiểu đạt tiêu chuẩn St2 (ISO 85011) hoặc SSPC-SP2.

Để đạt được độ bám dính tốt giữa lớp sơn và bề mặt vật liệu, cần tuân thủ hệ thống sơn do Nhà sản xuất sơn khuyến nghị.

Lưu ý: Bề mặt phải được làm khô hoàn toàn, bề mặt vật liệu phải được sơn lớp phủ bảo vệ trong vòng 4 giờ sau khi làm sạch bề mặt.

➤ **Trước khi sơn phủ lớp kế tiếp:**

- Loại bỏ dầu, mỡ, bụi bẩn, mạ sắt và các tạp chất khác theo tiêu chuẩn SSPC-SP1-Vệ sinh bằng dung môi trước khi thi công.
- Nếu màng sơn đã được để khô quá 7 ngày, phải xả nhám lại bề mặt bằng giấy nhám 320-400 và vệ sinh bề mặt theo tiêu chuẩn SSPC-SP1 - Vệ sinh bằng dung môi.

▪ PHA TRỘN SƠN:

Tỷ lệ trộn	Phần A (Part A)	Phần B (Part B)
Theo thể tích	4	1
Theo khối lượng	7	1

Khuấy đều phần A và phần B riêng biệt.

Để đảm bảo hệ sơn đạt được thời gian khô và các tính chất cơ lý, cần tuyệt đối tuân thủ tỉ lệ phối trộn được khuyến cáo.

Đổ từ từ phần B vào phần A, khuấy đều hỗn hợp từ 2 - 3 phút (sử dụng máy khuấy chuyên dùng) cho đến khi hỗn hợp đồng nhất. để hỗn hợp sơn ổn định khoảng 5 phút sau đó tiến hành thi công.

Bảng thông số kỹ thuật

▪ THI CÔNG SƠN

Dụng cụ/ phương pháp:

Cọ, ru-lô/con lăn, súng phun sơn thông thường, máy phun sơn áp lực

Đối với máy phun sơn áp lực:

- Cỡ béc : 0.021" – 0.023"
- Góc phun : 65° – 80°
- Áp lực tại đầu súng phun : 140 – 190 Kg/cm² (2.000 – 2.600 Psi)

Chiều dày màng sơn:

	Min	Tiêu chuẩn	Max
- Chiều dày màng sơn khô:	100µm	100µm	200µm
- Chiều dày màng sơn ướt:	125µm	125µm	250µm

Chiều dày màng sơn có thể thay đổi ở từng vị trí và được tính theo giá trị trung bình.

Tỷ lệ pha loãng:

Sơn sẵn sàng sử dụng sau khi được khuấy trộn đồng nhất.

Nếu có nhu cầu pha loãng, chỉ nên pha tối đa 5% theo thể tích với Dung môi epoxy TOA #31

Tỷ lệ % pha loãng tùy thuộc vào điều kiện thi công như nhiệt độ môi trường, độ ẩm không khí, chiều dày màng sơn, phương pháp và dụng cụ thi công

CHỨNG NHẬN

Hợp chuẩn TCVN 9014 :2011 - Tiêu chuẩn quốc gia về sơn Epoxy.

Hợp quy QCVN 08:2020/BCT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về giới hạn hàm lượng chì trong sơn.



BẢO QUẢN & SỬ DỤNG

Sản phẩm phải được bảo quản theo luật quốc gia về an toàn hóa chất, phòng chống cháy nổ. Bảo quản nơi khô ráo, thoáng mát, thông gió tốt, cách xa nguồn nhiệt, nguồn lửa, nguyên liệu dễ cháy, đóng chặt nắp khi không sử dụng.

Nhiệt độ bảo quản 25°C – 30°C.

Để xa tầm với trẻ em.

Khuấy kỹ trước khi sử dụng, nên dùng hết sau khi mở nắp thùng.

Không thi công trong điều kiện nhiệt độ không khí thấp hơn 15°C hoặc cao hơn 40°C.

Không thi công trong điều kiện độ ẩm không khí vượt quá 75%.

Không thi công trong điều kiện nhiệt độ bề mặt cần sơn thấp hơn 3°C so với điểm tạo sương (dew-point) của không khí.

THÔNG TIN AN TOÀN - SỨC KHỎE

Vui lòng đọc và hiểu rõ các biện pháp phòng ngừa trước khi sử dụng.

Bảng thông số kỹ thuật

Tránh xa nguồn nhiệt, tia lửa điện, ngọn lửa trần, bề mặt nóng. Không hút thuốc khi sử dụng sơn.

Mang găng tay, khẩu trang, kính bảo hộ, đồ bảo hộ.

Tránh để sơn để tiếp xúc với da, sơn văng vào mắt, nuốt phải sơn. Đến ngay trung tâm y tế gần nhất để được trợ giúp nếu nuốt phải sơn, sơn văng vào mắt, ...

Không xả thải ra môi trường. Xử lý sơn thải theo đúng quy định về luật môi trường.

Xem thêm hướng dẫn trong bảng Thông Tin An Toàn Sản Phẩm.

QUY CÁCH BAO BÌ

	Thể tích thực (lít)	Thể tích bao bì (lít)
RUSTTECH phần A	3 4 16	3.785 5 20
RUSTTECH phần B	0.785 1 4	0.8 1 5

HẠN SỬ DỤNG

24 tháng kể từ ngày sản xuất khi được lưu trữ ở 25°C – 30°C

GHI CHÚ

Những thông tin được đưa ra bên trên dựa trên những hiểu biết mới nhất của TOA tại phòng nghiên cứu phát triển, kiểm nghiệm và kinh nghiệm thực tế. Tuy nhiên trong thực tế, sản phẩm có thể được sử dụng trong những điều kiện ngoài tầm kiểm soát của TOA. Nên TOA chỉ có thể đảm bảo chất lượng vốn có của sản phẩm. TOA có quyền thay đổi những thông tin đưa ra trên đây mà không cần thông báo trước.

Phiên bản: 01

Ban hành: 02.12.2022

CÔNG TY TNHH SƠN TOA VIỆT NAM

Nhà máy: Đường số 2, KCN Tân Đông Hiệp A, Tp. Dĩ An,

Tỉnh Bình Dương

ĐT: 0274 3775678 – 3775004

Fax: 0274 3775005

Website : www.toagroup.com.vn

Văn Phòng Chính

Lầu 8, Phòng 8.5 Tòa nhà E-Town 3,

364 Cộng Hòa, P.13, Q. Tân Bình, Tp. HCM

ĐT: 028 38131999

Fax: 028 38131113