

MÔ TẢ

HI-PON 20-07 EPOXY ZINC PHOSPHATE 70 là sơn epoxy hai thành phần đóng rắn theo cơ chế polyamide, chứa chất tạo màu phosphate kẽm, tạo màng sơn dày và nhanh khô. Thích hợp sử dụng trên bề mặt thép cacbon, thép mạ kẽm, thép đã được sơn lót bảo vệ và bề mặt nhôm đã được xử lý chuẩn bị phù hợp.

MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG

Sản phẩm được thiết kế sử dụng làm lớp sơn lót chống ăn mòn, lớp trung gian hoặc sơn phủ nhằm bảo vệ các kết cấu thép đã được xử lý bề mặt phù hợp trong môi trường khí quyển. Được khuyến nghị sử dụng cho phòng sạch (cleanroom), nhà máy lọc dầu, nhà máy điện, cầu, bề mặt ngoài của bể chứa và các kết cấu thép. Sản phẩm cũng phù hợp sử dụng làm lớp sơn lót chống ăn mòn kết hợp với hệ sơn chống cháy trương nở đã được phê duyệt để bảo vệ bề mặt khi xảy ra đám cháy có nguồn gốc cellulose.

ĐẶC TÍNH CHUNG

Màu	: Màu da bò, đỏ và xám
Độ bóng	: Bóng mờ
Hàm lượng rắn theo thể tích	: $70 \pm 2 \%$
Tỉ trọng	: 1.46 ± 0.05 kg/l (hỗn hợp)
Điểm bắt cháy	: Chất cơ sở là 23°C : Chất đóng rắn là 12°C : Hỗn hợp là 12°C
Hàm lượng VOC	: 260 g/l (EPA Method 24)
Độ dày màng sơn tiêu biểu	: 80 - 250 micron (màng sơn khô) : 114 - 357 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.

**Ghi chú :**

Độ dày màng khô thấp hơn (50 μ m) có thể đạt được khi sử dụng dung môi pha loãng thích hợp

Các sản phẩm có thể lựa chọn khác :

- Hi-Pon 20-07 Epoxy Primer 70
- Hi-Pon 20-07 Epoxy Zinc Phosphate 70

Tham khảo bảng dữ liệu kỹ thuật (TDS) tương ứng để biết thêm thông tin.

CHUẨN BỊ BỀ MẶT

Tất cả các bề mặt phải sạch, khô 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 50 - 75 micron (2-3 mils). 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 đã được sơn lót bảo vệ

Sản phẩm này thích hợp thi công lên các kết cấu thép chưa bị phong hóa và phủ được sơn lót bằng những sản phẩm đã được phê duyệt. Các loại sơn lót bảo vệ khác không phù hợp để sơn phủ chồng và cần được loại bỏ hoàn toàn bằng phương pháp phun hạt mài làm sạch. Các mối hàn và khu vực bị hư hỏng phải được làm sạch bằng phương pháp phun hạt mài đạt tiêu chuẩn Sa 2½ theo ISO 8501-1 hoặc SSPC-SP10 với độ nhám bề mặt từ 50–75 µm.

Bề mặt kim loại không chứa sắt

Đảm bảo bề mặt sạch, khô và không còn các sản phẩm ăn mòn. Để đạt hiệu quả tối ưu, tiến hành xử lý bằng phương pháp phun hạt mài nhẹ theo tiêu chuẩn Sa 1 theo ISO 8501-1 hoặc SSPC-SP7, hoặc tạo độ nhám bề mặt bằng giấy nhám hạt thô sau khi đã xử lý theo hướng dẫn nêu trên.

Bề mặt thép mạ kẽm

Làm sạch bề mặt theo SSPC-SP1 và loại bỏ mọi sản phẩm ăn mòn kẽm (màu trắng) có trên bề mặt bằng cách chà nhám bằng tay.

Khu vực bị hư hại

Các khu vực bị hư hại phải được xử lý bằng phương pháp phun hạt mài làm sạch đạt tiêu chuẩn Sa 2½ (ISO 8501-1) hoặc SSPC-SP10. Trong trường hợp không thể thực hiện phun hạt mài, có thể chấp nhận phương pháp làm sạch cơ học đạt tiêu chuẩn St 3 (ISO 8501-1) hoặc SSPC-SP3. Hi-Pon 20-07 phải được thi công trên bề mặt khô và không còn bất kỳ tạp chất nào.

Bề mặt khác

Hi-Pon 20-07 có thể được sử dụng trên các 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 hoặc độ ẩm 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 = 4 : 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** : 2 giờ ở 25°C
- hỗn hợp đã pha trộn**
- Độ phủ lý thuyết** : 8.8 m²/lít (độ dày màng sơn khô 80 micron)
2.8 m²/lít (độ dày màng sơn khô 250 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" - 0.027"
	(Cỡ béc)	
	Áp lực vòi phun	: 150-170 bar
Thời gian khô	: Nhiệt độ bề mặt nền	: 25°C 40°C
	Khô bề mặt	: 1 giờ 0.5 giờ
	Khô để xử lý	: 3 giờ 1 giờ
	Khô hoàn toàn	: 7 ngày 3 ngày
	Thời gian sơn lớp kế tiếp (tối thiểu)	: 3 giờ 1 giờ
	Thời gian sơn lớp kế tiếp (tối đa)	: Kéo dài

Lưu ý: Khi quy định thời gian sơn phủ "kéo dài", hãy tham khảo ý kiến của Nippon Paint Protection Coatings để biết cách chuẩn bị bề mặt được khuyến nghị nhằm đạt được độ bám dính giữa các lớp sơn tối ưu.

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 : 100 °C
- Tối thiểu : - 40 °C
- Không liên tục : 120 °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 và sơn phủ đề nghị cho Hi-Pon 20-07 Epoxy Zinc
70:

Sơn qiũa

- Hi-Pon 30-02 Epoxy MIO 80
- Hi-Pon 30-03 Epoxy Midcoat 80

Sơ n phủ

- Hi-Alkyd 1501 Alkyd Top Coat
- Hi-Acryl 1901 Acrylic Top Coat
- 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

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
5L	4L	5L	1L	1L
20L	16L	20L	4L	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 sĩ.
- 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.