

MÔ TẢ

HI-PON 90-01 EPOXY GLASS FLAKE HB 95 là sơn epoxy hai thành phần, tạo màng sơn dày, hàm lượng VOC thấp, hàm lượng rắn cao và được gia cường với vảy thủy tinh. Hi-Pon 90-01 có khả năng chống ăn mòn tuyệt vời và chống mài mòn tốt. Thích hợp cho các bề mặt ngập trong nước biển.

MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG

Được thiết kế để sử dụng trong môi trường có tính ăn mòn cao, chẳng hạn như các công trình ngoài khơi, nhà máy lọc dầu, nhà máy điện, cầu, nhà máy hóa chất, bên ngoài bể chứa, các kết cấu thép trong môi trường khí quyển và ngâm nước.

- Được chứng nhận đạt tiêu chuẩn BS 6920 khi tiếp xúc với nước sạch
- Đã được thử nghiệm theo tiêu chuẩn ISO 12944-9, Loại ăn mòn Vùng thủy triều và vùng thủy triều CX và Im4..

ĐẶC TÍNH CHUNG

Màu	: Trắng ngà và xám
Độ bóng	: Bóng
Hàm lượng rắn theo thể tích	: $98 \pm 2 \%$
Tỉ trọng	: 1.37 ± 0.05 kg/l (hỗn hợp)
Điểm bắt cháy	: Chất cơ sở là 13.3°C : Chất đóng rắn là 23°C : Hỗn hợp là 13.3°C
Hàm lượng VOC	: 42 g/l (EPA Method 24)
Độ dày màng sơn tiêu biểu	: 300 - 625 micron (màng sơn khô) : 316 - 658 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, 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 bề mặt có độ dày 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.

Bề mặt có lớp sơn chống gỉ tạm thời

Sản phẩm này thích hợp để thi công cho kết cấu thép chưa qua thời tiết được phủ mới bằng lớp sơn lót đã được phê duyệt tại xưởng. 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.

Bề mặt khác

Hi-Pon 90-01 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 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 = 2 : 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 hỗn hợp đã pha trộn	: 50 phút ở 25°C
Độ phủ lý thuyết	: 3.1 m ² /lít (độ dày màng sơn khô 300 micron) 1.5 m ² /lít (độ dày màng sơn khô 625 micron)

Dung môi pha loãng : Không đề nghị pha loãng**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 không có khí** : Kích thước đầu phun : 0.021" – 0.035"
(Cỡ béc)

Áp lực vòi phun : > 200 bar

**Thiết bị lọc nên được tháo ra khỏi súng
phun do sơn có chứa vảy thủy tinh.****Thời gian khô** : Nhiệt độ bề mặt nền : 25°C 40°C
Khô bề mặt : 4.5 giờ 2 giờ
Khô để xử lý : 10 giờ 4 giờ
Khô hoàn toàn : 7 ngày 3 ngày
Thời gian sơn lớp kế : 10 giờ 4 giờ
tiếp (tối thiểu)
Thời gian sơn lớp kế : Kéo dài
tiếp (tối đa)

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 quyển****Ướt, Ngâm**

- Liên tục : 80 °C
- Tối thiểu : - 40 °C
- Không liên tục : 100 °C
- Nước ngọt : 50 °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**

Thông thường Hi-Pon 90-01 được thi công trực tiếp lên thép, tuy nhiên Hi-Pon 90-01 cũng có thể được thi công lên các loại sơn lót dưới đây.

Sơn lót tạm thời:

- Zinky-10 Inorganic Zinc Shop Primer

Sơn lót:

- Zinky-13 Inorganic Zinc Rich Primer 85 (yêu cầu phải là lớp mỏng)
- Zinky-22 Epoxy Zinc Rich Primer 80
- Hi-Pon 20-04 STE IM 80
- Hi-pon 20-10 Epoxy Zinc Shop Phosphate 63

Sơn phủ:

- Hi-Pon 40-04 Epoxy Top Coat
- Hi-Pon 50-01 Polyurethane Top Coat
- Hi-Pon 50-07 Polysiloxane Top Coat
- 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
15L	10L	20L	5L	5L

BẢO QUẢN**Hạn sử dụng**

: Chất cơ sở : 12 tháng (25°C) tối thiểu

Chất đóng rắn : 12 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 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.