

# Interzinc 22

Zinc Silicate Vô Cơ

**Mô tả Sản phẩm** Là một phần của chuỗi sản phẩm Interzinc 22.  
Là loại sơn lót giàu kẽm Zinc Ethyl Silicate Vô cơ, hai thành phần, thời gian sơn lại nhanh, khô nhanh dựa trên dung môi. Đạt chuẩn SSPC Paint 20 cấp độ 1.  
Có sẵn trong ASTM D520, theo tiêu chuẩn Bụi kẽm Loại II.

**Công dụng** Là lớp sơn lót giàu kẽm phù hợp sử dụng trong nhiều hệ sơn yêu cầu hiệu quả cao và là lớp sơn phủ trong cả công trình bảo trì và công trình mới của cầu thép, bồn chứa, đường ống, kết cấu ngoài khơi và các kết cấu thép. Interzinc 22 còn có thể dùng cho sơn trong bồn chứa các hóa chất (VD: styrene) theo sự hướng dẫn của International Paint.  
Cung cấp sự bảo vệ chống ăn mòn tuyệt vời cho bề mặt thép được chuẩn bị đúng quy cách, cho nhiệt độ lên đến 540°C (1004°F) khi được sơn phủ thích hợp.  
Là lớp sơn lót khô nhanh phù hợp với nhiều điều kiện khí hậu.

|                                           |                         |                                                                                     |                    |                      |
|-------------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|----------------------|
| <b>Chi tiết Sản phẩm sơn Interzinc 22</b> | <b>Màu</b>              | Xám xanh lá                                                                         |                    |                      |
|                                           | <b>Độ bóng</b>          | Mờ                                                                                  |                    |                      |
|                                           | <b>Dung lượng đặc</b>   | 63%                                                                                 |                    |                      |
|                                           | <b>Độ dày tiêu biểu</b> | 50-75 micron (2-3 mil) khô tương đương 79-119 micron (3,2-4,8 mil) ướt              |                    |                      |
|                                           | <b>Độ phủ lý thuyết</b> | 8,40 m <sup>2</sup> /lít tại độ dày màng sơn khô 75 micron và dung lượng đặc ở trên |                    |                      |
|                                           | <b>Độ phủ thực tế</b>   | Cho phép tỉ lệ hao hụt thích hợp                                                    |                    |                      |
|                                           | <b>Phương pháp sơn</b>  | Phun chân không, phun thường                                                        |                    |                      |
| <b>Thời gian khô</b>                      |                         | Thời gian sơn giữa Interzinc 22 với lớp sơn phủ chỉ định                            |                    |                      |
|                                           |                         | Tối thiểuTối đa#                                                                    |                    |                      |
| Nhiệt độ bề mặt                           |                         | Thời gian khô bề mặt                                                                | Thời gian khô cứng |                      |
| 5°C (50°F)                                |                         | 30 phút                                                                             | 3 giờ              | 18 giờ Không g.hạn*  |
| 15°C (59°F)                               |                         | 20 phút                                                                             | 90 phút            | 9 giờ Không g.hạn*   |
| 25°C (77°F)                               |                         | 10 phút                                                                             | 1 giờ              | 4,5 giờ Không g.hạn* |
| 40°C (104°F)                              |                         | 5 phút                                                                              | 30 phút            | 1,5giờ Không g.hạn*  |

\* Tham khảo phần Định nghĩa và Thuật ngữ viết tắt Sơn Bảo Vệ International.  
Thời gian khô ở trên đã được xác định tại nhiệt độ nêu trên và độ ẩm tương đối là 55%. Thời gian khô ở 5°C (41°F) được xác định ở độ ẩm tương đối là 60%. Trước khi sơn giữa các lớp, xác định giá trị là 4 thông qua bài kiểm tra chà xát ASTM D4752. Tham khảo phần Đặc tính sản phẩm để biết thêm chi tiết về sơn giữa các lớp.

|                            |                                 |                                   |                                                                                  |
|----------------------------|---------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Các số liệu Quản lý</b> | <b>Điểm bốc cháy</b>            | Phản nền (Phần A)<br>19°C (66°F)  | Pha trộn<br>19°C (66°F)                                                          |
|                            | <b>Tỉ trọng</b>                 | 2,44 kg/l (20,4 lb/gal)           |                                                                                  |
|                            | <b>Nồng độ chất bay hơi VOC</b> | 3,92 lb/gal (470 g/l)<br>216 g/kg | EPA Phương pháp 24<br>Chỉ dẫn về dung môi bay hơi của EU (Chỉ dẫn số 1999/13/EC) |

Xem phần Đặc tính Sản phẩm để biết thêm chi tiết.

ECOTECH

Ecotech là một sáng kiến của Sơn Bảo Vệ International, nhà dẫn đầu trong công nghệ sản xuất sơn nhằm đẩy mạnh việc sử dụng trên khắp thế giới những sản phẩm nhạy cảm môi trường

Interzinc 22

Zinc Silicate Vô Cơ

Chuẩn bị

Bề mặt

Bề mặt được sơn phải sạch, khô và không bị nhiễm bẩn. Trước khi sơn bề mặt phải được đánh giá và xử lý theo tiêu chuẩn ISO 8504:2000.

Dầu, mỡ phải được tẩy sạch theo tiêu chuẩn tẩy dầu SSPC-SP1

**Làm sạch bằng cách phun hạt mài**

Làm sạch bề mặt bằng phun hạt mài tới tiêu chuẩn Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) hay SSPC-SP6 (hoặc SSPC-SP10 để đạt hiệu quả tối ưu). Nếu có hiện tượng ô-xi hóa xảy ra giữa khi làm sạch và sơn Interzinc 22, bề mặt phải làm sạch lại theo tiêu chuẩn đánh giá bằng mắt.

Những lỗi bề mặt lộ ra trong quá trình phun làm sạch phải được chà phẳng, lấp đầy, hay phải được xử lý đúng qui cách.

Độ nhám của bề mặt nên đạt được là 40-75 micron (1,5-3 mil).

**Bề mặt thép được sơn lót trong xưởng**

Interzinc 22 thích hợp để sơn lên bề mặt thép vừa mới được sơn bằng lớp sơn lót xuất xưởng zinc silicate chưa bị ảnh hưởng bởi môi trường ngoài.

Nếu lớp sơn lót kẽm xuất xưởng có dấu hiệu nứt, vỡ hoặc ăn mòn kẽm, cần phải phun cát nhẹ lại. Các loại sơn lót xuất xưởng khác không phù hợp cho việc sơn phủ lên cần loại bỏ hoàn toàn bằng việc làm sạch bằng phun cát.

Mối hàn và khu vực bị hư hỏng nên được làm sạch đến tiêu chuẩn Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) hoặc SSPC-SP6.

**Khu vực bị hư hỏng/ sửa chữa**

Tất cả khu vực bị hư hỏng nên được phun cát sạch đến Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) hoặc SSPC-SP6. Tuy nhiên, khu vực nhỏ có thể dùng dụng cụ làm sạch bằng máy đến Pt3 (JSRA SPSS:1984) hoặc SSPC-SP11, tránh không đánh bóng khu vực đó. Sửa chữa khu vực bị hư hỏng có thể dùng sơn lót epoxy kẽm chỉ định – tham khảo Sơn Công Nghiệp International để biết thêm chi tiết.

Cách sơn

|                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                   |                                            |                       |
|---------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|-----------------------|
| Pha trộn                  | Interzinc 22 gồm 2 phần, phần dung dịch nền QHA285 (phần A) và phần bột (Phần B). Phần Bột (Phần B) nên được thêm từ từ vào phần dung dịch (Phần A) trong khi khuấy đều với máy khuấy. KHÔNG THÊM DUNG DỊCH VÀO PHẦN BỘT. Sản phẩm phải được phân loại trước khi sơn và nên được khuấy liên tục trong khi sơn. Một khi sản phẩm đã được trộn, phải dùng ngay trong thời gian sống chỉ định. |                                                                                                                   |                                            |                       |
| Tỉ lệ pha trộn            | 3,1 : 1 theo dung tích                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                   |                                            |                       |
| Thời gian sống            | 5°C (50°F)<br>12 giờ                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 15°C (59°F)<br>8 giờ                                                                                              | 25°C (77°F)<br>4 giờ                       | 40°C (104°F)<br>2 giờ |
| Phun chân không           | Chỉ định                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | - Cỡ đầu phun 0,38-0,53mm (15-21 thou)<br>- Tổng áp suất vòi phun không dưới 112 kg/cm <sup>2</sup> (1593 p.s.i.) |                                            |                       |
| Phun thường (Bình áp lực) | Chỉ định                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Máy phun                                                                                                          | Graco X-Trêm 40:1 hoặc tương đương         |                       |
|                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Súng phun                                                                                                         | DeVilbiss MBC-510 hoặc JGC510 (Binks 2100) |                       |
|                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Mũ                                                                                                                | 704 hoặc 765 (Binks 66SD hoặc 68PB)        |                       |
|                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Đầu phun                                                                                                          | E (1.8mm) hoặc D (2.2mm) hoặc Binks 66,67  |                       |
| Chổi                      | Thích hợp                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Độ dày tiêu biểu đạt được 25-50 micron (1-2 mil)                                                                  |                                            |                       |
| Con lăn                   | Không chỉ định                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                   |                                            |                       |
| Dầu pha                   | International GTA803 hoặc International GTA415/ GTA138                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Không được pha quá luật pháp môi trường địa phương cho phép.                                                      |                                            |                       |
| Dầu rửa                   | International GTA803 (hay GTA 415/ GTA138)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                   |                                            |                       |
| Ngừng công việc           | Không để sơn dính trong ống, súng phun và thiết bị phun. Rửa kỹ thiết bị bằng dầu rửa International GTA803/ GTA415/ GTA138. Sơn đã pha trộn không được đậy kín nắp và nếu công việc ngừng trong thời gian dài thì nên bắt đầu lại, sử dụng sơn mới pha trộn.                                                                                                                                |                                                                                                                   |                                            |                       |
| Làm sạch                  | Rửa sạch thiết bị ngay sau khi dùng bằng International GTA803/ GTA415/ GTA138. Thói quen tốt là nên thỉnh thoảng rửa thiết bị phun trong ngày. Tần số rửa thiết bị trong ngày phụ thuộc vào khối lượng phun, nhiệt độ và thời gian sơn, bao gồm cả thời gian chậm chễ công việc.<br>Mọi sơn thừa và các thùng hết sơn phải được vứt bỏ theo luật pháp/qui định thích ứng của từng vùng.     |                                                                                                                   |                                            |                       |

# Interzinc 22

Zinc Silicate Vô Cơ

## Đặc tính Sản phẩm

Trước khi sơn phủ lên, Interzinc 22 phải sạch, khô và không có muối hòa tan và không có phần kẽm bị ăn mòn.

Nhiệt độ bề mặt phải luôn luôn tối thiểu là 3°C (5°F) trên điểm tụ sương.

Khi sơn Interzinc 22 trong không gian khép kín, phải đảm bảo thông gió đầy đủ.

Thời gian sơn tối thiểu giữa các lớp sơn phụ thuộc vào độ ẩm tương đối trong khi khô.

Nếu cần pha loãng để sơn phun thường trong khí hậu ẩm, (thường >28°C (82°F)), cần dùng dầu pha International GTA803.

Trước khi sơn giữa các lớp, cần thực hiện bài kiểm tra chà xát dung môi theo ASTM D4752.

Yêu cầu đạt giá trị 4 để đảm bảo mức độ khô sơn trước khi sơn phủ các lớp kế tiếp.

Tại độ ẩm tương đối thấp hơn 55%, sơn có thể chậm khô cứng. Có thể tăng độ ẩm lên bằng hơi nước hoặc xịt nước.

Màng sơn khô vữa/ hoặc sơn Interzinc 22 quá dày có thể dẫn đến nứt vỡ, cần phải loại bỏ hết khu vực bị ảnh hưởng bằng phun quét và sơn lại theo tiêu chuẩn kỹ thuật ban đầu.

Cần chú ý để tránh sơn màng sơn khô vượt quá 125 micron (5 mil).

Đối với hệ sơn chịu nhiệt độ cao, độ dày màng sơn khô của Interzinc 22 phải được giới hạn đến 50 micron (2 mil). Khả năng chịu nhiệt khô liên tục của Interzinc 22 là 400°C (752°F) nếu không được sơn phủ lên, tuy nhiên, nếu sản phẩm này dùng làm sơn lót cho Intertherm 50, khả năng kháng nhiệt khô sẽ là 540°C (1004°F).

Interzinc 22 không thích hợp tiếp xúc với điều kiện a-xít hoặc kiềm hoặc ngâm nước liên tục nếu không được sơn phủ lên.

Sản phẩm được sự phê chuẩn của:

- AISC Specification 348-04 Research Council for Structural Connections Class B Coating
- UNE 48293 (Spain)

Lưu ý: Chỉ số VOC đề cập chỉ mang tính tham khảo. Chỉ số này còn thay đổi dựa trên các nhân tố như sự khác nhau về màu sắc và các dung sai bình thường trong sản xuất.

Các chất phụ gia phản ứng với phân tử nhẹ, mà một phần hình thành lên màng sơn trong những điều kiện khô bình thường, cũng sẽ ảnh hưởng tới chỉ số VOC được xác định bởi EPA Phương pháp 24.

## Khả năng phù hợp của hệ sơn

Khi cần thiết, Interzinc 22 có thể được sơn phủ lên chính nó vì độ dày màng sơn khô mỏng, bề mặt màng sơn phải sạch và không bị ảnh hưởng thời tiết. Cần đảm bảo độ dày màng sơn khô tối thiểu của Interzinc 22 là 50 micron (2 mil) để đảm bảo việc tạo màng sơn được tốt.

Trước khi sơn phủ lên với lớp sơn phủ chỉ định, đảm bảo Interzinc 22 hoàn toàn khô (tham khảo ở trên) và nếu xảy ra sự phong hóa, tất cả muối kẽm phải được loại bỏ khỏi bề mặt bằng rửa nước sạch, và chà xát bằng mút nếu cần thiết.

Các hệ sơn phủ và sơn đệm trung gian chỉ định:

|               |                 |
|---------------|-----------------|
| Intercure 200 | Intergard 475HS |
| Intercure 420 | Intertherm 50   |
| Intergard 251 | Interseal 670HS |
| Intergard 269 | Intertherm 715  |
| Intergard 345 |                 |

Trong một vài trường hợp, có thể cần sơn một lớp mist coat có độ loãng phù hợp để giảm thiểu trường hợp nổi bọt khí. Điều này tùy thuộc vào tuổi của Interzinc 22, độ nhám bề mặt và điều kiện nhiệt độ trong suốt quá trình khô và thi công sơn. Hoặc, một lớp sealer coat, VD: Intergard 269, để giảm thiểu vấn đề nổi bọt khí.

Đối với sơn phủ/ sơn đệm trung gian thay thế khác, tham khảo bộ phận Sơn Bảo Vệ International.

\* Xem bản thông báo sản phẩm để biết thêm chi tiết.

# Interzinc 22

Zinc Silicate Vô Cơ

## Thông tin thêm

Thông tin thêm về các tiêu chuẩn công nghiệp, thuật ngữ và từ viết tắt được đề cập trong tờ thông số sản phẩm có thể được tìm thấy trong các tài liệu sau đây tại [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Các định nghĩa và thuật ngữ viết tắt
- Chuẩn bị bề mặt
- Phương pháp thi công
- Độ phủ lý thuyết & thực tế
- Hướng dẫn thi công Interzinc 22

Khi được yêu cầu chúng tôi sẽ cung cấp đầy đủ về các thông tin này.

## An toàn

Sản phẩm này cần được áp dụng bởi thợ sơn chuyên nghiệp trong các điều kiện công nghiệp phù hợp với các khuyến cáo nêu trong bản thông số này, bản thông số về an toàn sản phẩm và các thông báo trên vỏ thùng, và không nên sử dụng mà không tham khảo bản thông số về an toàn sản phẩm mà Sơn Bảo Vệ International cung cấp cho khách hàng

Mọi công việc liên quan đến việc thi công sơn hay đến việc sử dụng sản phẩm này phải được tiến hành phù hợp với những qui định và tiêu chuẩn về sức khỏe, an toàn và môi trường.

Trong trường hợp khi hàn, hay có ánh lửa khi cắt kim loại đã được sơn loại sản phẩm này, bụi và khói thải ra vì vậy phải sử dụng trang bị bảo hộ cá nhân thích hợp và phải tiến hành ở nơi thông thoáng.

Nếu có sự nghi ngờ về tính phù hợp khi sử dụng sản phẩm này, nên tham khảo bộ phận Sơn Bảo Vệ International.

## Đóng thùng

|                    |                                                    |                                                                       |
|--------------------|----------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| Đơn vị 13,78 lít   | Interzinc 22 Phần nền<br>Interzinc 22 Chất làm khô | 10,42 lít trong thùng 15 lít<br>3,36 lít trong thùng 20 lít           |
| Đơn vị 4,92 gallon | Intezinc 22 Phần nền<br>Interzinc 22 Chất làm khô  | 3,72 gallon trong thùng 5 gallon<br>1,2 gallon trong thùng 3,5 gallon |

Đối với các cỡ đóng thùng khác, xin liên hệ với bộ phận Sơn Bảo Vệ International.

## Trọng lượng Vận chuyển

|                    |                                                        |
|--------------------|--------------------------------------------------------|
| U.N. Shipping No.  | UN 1263                                                |
| Đơn vị 13,78 lít   | 11,6 kg Phần nền (Phần A) 25,8kg Chất làm khô (Phần B) |
| Đơn vị 4,92 gallon | 37,2lb Phần nền (Phần A) 73,6 lb Chất làm khô (Phần B) |

## Bảo quản

|             |                                                                                                                                      |
|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Hạn sử dụng | 12 tháng tối thiểu tại 25°C (77°F). Tùy thuộc sau khi kiểm tra lại. Bảo quản trong điều kiện khô, mát, tránh nguồn nóng và nguồn lửa |
|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## Miễn trừ khiếu nại

Các thông tin này không tuyệt đối đầy đủ. Những ai sử dụng sản phẩm mà không tham khảo bằng văn bản tính phù hợp của sản phẩm cho mục đích của anh ta thì phải tự chịu rủi ro và chúng tôi không chịu trách nhiệm về hiệu quả sản phẩm cũng như các hư hỏng hoặc tổn thất (ngoài những rủi ro thương tật, tử vong do bất cẩn của chúng tôi) gây ra do cách sử dụng như vậy. Các thông tin trong bản thông báo này có thể thay đổi do kinh nghiệm sử dụng của chúng tôi cũng như do chính sách không ngừng hoàn thiện phát triển sản phẩm của International. Chính sách của công ty là cập nhật sản phẩm hai năm một lần trừ khi có những thay đổi phát sinh cần thiết phải cập nhật trước thời hạn này. Trách nhiệm của người sử dụng là kiểm tra để đảm bảo thông báo sản phẩm anh ta đang sử dụng là bản hiện hành trước khi sử dụng sản phẩm. Phát hành: 14/04/2008