

**MÔ TẢ
SẢN PHẨM**

Là loại sơn lót epoxy hai thành phần, giàu kẽm kim loại, tuân theo yêu cầu thành phần cấu tạo và hiệu năng của SSPC Paint 20.

CÔNG DỤNG

Là lớp sơn lót hiệu năng cao nhằm cung cấp sự bảo vệ tốt nhất, là một phần của hệ thống sơn chống ăn mòn cho các môi trường khắc nghiệt bao gồm giàn khoan ngoài khơi, các nhà máy hóa dầu, nhà máy giấy, cầu thép và các nhà máy năng lượng.

Interzinc 52 được thiết kế nhằm cung cấp sự chống ăn mòn tuyệt vời cả ở các công trình bảo trì lẫn làm mới.

**CHI TIẾT
SẢN PHẨM
INTERZINC 52**

Màu sắc	Xanh biển, Xám, Xanh lá – Màu sắc sẽ tùy vào từng quốc gia			
Độ bóng	Mờ			
Dung lượng đặc	59%			
Độ dày tiêu biểu	50-75 micron (2-3 mil) khô tương đương 88-132 micron (3,5-5,3 mil) ướt			
Độ phủ lý thuyết	7,87 m ² /lít tại độ dày khô DFT 75 micron và dung lượng đặc ở trên			
Độ phủ thực tế	Cho phép tỉ lệ hao hụt thích hợp			
Phương pháp sơn	Phun áp lực cao, Phun thường, Chổi quét, Con lăn			
Thời gian khô	Thời gian sơn phủ với loại sơn phủ khuyến nghị			

Nhiệt độ bề mặt	Thời gian khô bề mặt	Thời gian khô cứng	Tối thiểu	Tối đa
5°C (41°F)	5 giờ	10 giờ	8 giờ	KGH*
15°C (59°F)	150 phút	6 giờ	4 giờ	KGH*
25°C (77°F)	90 phút	4 giờ	3 giờ	KGH*
40°C (104°F)	60 phút	2 giờ	2 giờ	KGH*

* Tham khảo phần Định nghĩa và Thuật ngữ viết tắt Sơn Bảo Vệ International.

Khi khô ở nhiệt độ thấp, cần sử dụng chất làm khô thay thế. Tham khảo Đặc Tính Sản Phẩm để biết thêm chi tiết.

Thời gian sơn phủ giảm xuống khi sử dụng lớp phủ polysiloxane.
Tham khảo Sơn Bảo Vệ International để biết thêm chi tiết.

**CÁC SỐ LIỆU
QUẢN LÝ**

Điểm bốc cháy	Phần A 29°C (84°F); Phần B 30°C (86°F); Pha trộn 29°C (84°F)		
Khối lượng	2,52 kg/l (21,0 lb/gal)		
Nồng độ bay hơi	2,80 lb/gal (336 g/l)	EPA Method 24	
VOC	152 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 2010/75/EU)	
	360 g/l	Chinese National Standard GB23985	

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

**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. Nếu có hiện tượng ô-xi hóa xảy ra giữa khi phun và sơn Interzinc 52, bề mặt phải phun sạch lại theo tiêu chuẩn nhìn bằng mắt chỉ định.

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 (1,6-3 mil).

Bề mặt thép được sơn lót xuất xưởng

Interzinc 52 thích hợp để sơn lên bề mặt thép chưa tiếp xúc môi trường ngoài vừa mới được sơn bằng lớp sơn lót xuất xưởng zinc silicate.

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

Mỗi hàn và khu vực bị hư hỏng nên được làm sạch đến tiêu chuẩn thấp nhất là St3 (ISO 8501-1:2007) hoặc SSPC-SP3. Hiệu năng lý tưởng sẽ đạt được khi làm sạch tới Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) hoặc SSPC-SP6, khi không thể thực hiện được, cần làm sạch bằng tay đến tiêu chuẩn SSPC-SP11.

**PHƯƠNG
PHÁP THI
CÔNG**

Pha trộn	Sản phẩm gồm 2 thành phần. Luôn luôn trộn đều hết các phần. Khi đã pha trộn, cần phải sử dụng sản phẩm trong thời gian sống cho phép. (1) Trộn phần A với máy khuấy (2) Đổ phần B vào phần A và trộn kỹ với máy khuấy.			
Tỉ lệ pha trộn	4 : 1 theo khối lượng			
Thời gian sống	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 giờ	12 giờ	5 giờ	2 giờ
Phun áp lực cao (phun yểm khí)	Khuyến cáo sử dụng	Cỡ đầu phun 0,43-0,53mm (17-21 thou) Tổng áp suất lớn hơn 176 kg/cm2 (2503 p.s.i.)		
Phun áp lực (Bình áp lực)	Khuyến cáo sử dụng	Súng phun Mũ Đầu phun	Devlbiss MBC hay JGA 704 hoặc 765 E	
Chổi	Thích hợp - chỉ dùng khu vực nhỏ	Độ dày thường đạt 50-75 micron (2,0-3,0 mil)		
Con lăn	Không khuyến cáo			
Dầu pha	International GTA220 (Hoặc GTA415)	Thường không cần. Không pha dung môi vượt quá quy định môi trường cho phép.		
Dầu rửa	International GTA822 (Hoặc GTA415)	Lựa chọn dầu rửa tùy thuộc vào quy định tại địa phương. Tham khảo trước khi sử dụng.		
Ngừng công việc	Không để sơn dính trong ống, súng phun và thiết bị phun. Rửa kỹ thiết bị bằng dầu rửa International GTA822. Sơn đã pha trộn không được cất vào thùng và hàn kín 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 GTA822. 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 trễ công việc. Mọi sơn thừa và các thùng hết sơn phải được vứt bỏ theo luật pháp/qui định thích ứng của từng vùng.			

ĐẶC TÍNH SẢN PHẨM

Để đảm bảo hiệu năng chống ăn mòn tốt, cần phải đạt được độ dày màng sơn khô tối thiểu của Interzinc 52 là 40 micron (1,5 mil). Để đạt được màng sơn thống nhất, hoàn chỉnh ở độ dày màng sơn khô này, cần pha loãng Interzinc 52 10% với Dầu pha International. Độ dày màng sơn của Interzinc 52 phải phù hợp với độ nhám bề mặt đạt được trong quá trình chuẩn bị bề mặt. Độ dày màng sơn mỏng không được sơn lên bề mặt có độ nhám kém.

Cần thận trọng sơn dày quá, có thể gây ra màng sơn không bám dính với dung lượng đặc cao, và tránh phun khí khô có thể dẫn đến lỗ kim. Sơn dày quá sẽ tạo ra quá trình khô lâu và kéo dài thời gian phủ. Sơn Interzinc 52 dày quá sẽ kéo dài cả thời gian phủ tối thiểu và thời gian sơn, và có thể gây bất lợi đến tính chất thời gian phủ lâu dài.

Khi Interzinc 52 tiếp xúc với thời tiết trước khi sơn phủ, cần đảm bảo loại bỏ tất cả muối kẽm trước khi sơn và chỉ sơn phủ với hệ sơn được chỉ định.

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

Interzinc 52 thông thường không được chỉ định dùng trong môi trường ngập nước. Xin tham khảo Sơn Công Nghiệp International để biết thêm chi tiết.

Interzinc 52 thích hợp để sửa chữa những khu vực sơn lót zinc vô cơ bị hư hỏng được khoan vùng – tham khảo Sơn Công Nghiệp International để biết thêm chi tiết.

Quá trình khô ở Nhiệt độ thấp

Cần dùng chất làm khô thay thế tại nhiệt độ thấp hơn 5°C (41°F). Khi sử dụng chất làm khô thay thế này, cần lưu ý rằng nồng độ VOC sẽ tăng lên 360 g/l (3 lb/gal).

Interzinc 52 có thể khô ở nhiệt độ thấp hơn 0°C (32°F). Tuy nhiên, sản phẩm này không nên sơn ở nhiệt độ thấp hơn 0°C (32°F). vì có thể có kết tủa băng trên bề mặt.

Thời gian phủ tối thiểu với

lớp sơn phủ chỉ định

Nhiệt độ	Thời gian khô bề mặt	Thời gian khô cứng	Tối thiểu	Tối đa
-5°C (23°F)	6 giờ	31 giờ	36 giờ	Không giới hạn*
0°C (32°F)	2,5 giờ	16 giờ	18 giờ	Không giới hạn*
5°C (41°F)	2 giờ	6 giờ	6 giờ	Không giới hạn*

Thời gian khô bề mặt ở trên là thời gian thực tế cho việc khô hóa học, không phải khô vật lý dựa trên sự đông cứng của màng sơn ở nhiệt độ thấp hơn 0°C (32°F).

* Tham khảo phần Định nghĩa và Thuật ngữ viết tắt Sơn Bảo Vệ International.

Để biết thêm chi tiết về thời gian khô và khả năng phủ, xin liên hệ Sơn Công Nghiệp International.

Sản phẩm này được sự phê chuẩn của:

- Steel Structure Painting Council – SSPC Paint 20

Tham khảo Sơn Công Nghiệp International về chi tiết sản phẩm này phù hợp với các phương pháp sơn thay thế khác như sơn chảy.

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.

HỆ SƠN TƯƠNG THÍCH

Interzinc 52 được thiết kế để sơn lên bề mặt thép đã được chuẩn bị đúng quy cách. Tuy nhiên, nó cũng có thể sơn lên những bề mặt sơn lót được phê chuẩn. Liên hệ Sơn Công Nghiệp International để biết thêm chi tiết. Các hệ sơn phủ chỉ định:

Intercore 200	InterH20 401
Intercore 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interthane 990E
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954

CÁC THÔNG TIN KHÁC

Tham khảo Sơn Bảo vệ International về các loại sơn lót/ trung gian tương thích khác.

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 có sẵn tại www.international-pc.com:

- Các Định nghĩa & Thuật ngữ viết tắt
- Việc chuẩn bị bề mặt
- Việc thi công sơn
- Độ phủ Lý thuyết & Thực tế

Bản sao các thông tin này sẽ được cung cấp khi có yêu cầu.

AN TOÀN SẢN PHẨM

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 tài liệu này, tài liệu về Thông số an toàn sản phẩm (SDS) và các thông báo trên vỏ thùng, và không nên sử dụng mà không tham khảo tài liệu về Thông số an toàn sản phẩm (SDS).

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 quy định về tiêu chuẩn về sức khỏe, an toàn và môi trường.

Trong trường hợp khi hàn hoặc cắt trên bề mặt thép đã được sơn loại sản phẩm này, sẽ thải ra bụi và khói, 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 AkzoNobel.

ĐÓNG GÓI	Kích thước 1 bộ	Phần A		Phần B	
		Thể tích	Thùng chứa	Thể tích	Thùng chứa
	10 Lít	8 lít	10 lít	2 lít	2,5 lít
	3 US Gal	2.4 US gal	3.5 US gal	0.6 US gal	1 US gal
Đối với các cỡ đóng thùng khác, xin liên hệ với bộ phận Sơn Bảo Vệ International					

TRỌNG LƯỢNG VẬN CHUYỂN	Kích thước 1 bộ	Phần A		Phần B	
	10 Lít	24,5 kg		2,1 kg	
	3 US Gal	63.3 lb		5.3 lb	

BẢO QUẢN	Hạn sử dụng	Tối thiểu 12 tháng tại nhiệt độ 25°C (77°F). Sau thời gian này cần kiểm tra lại trước khi dùng. Bảo quản trong điều kiện khô ráo, râm mát, tránh xa nguồn nhiệt và bất lửa.
----------	-------------	---

Lưu ý quan trọng

Các thông tin trong tài liệu này không tuyệt đối đầy đủ. Những ai sử dụng sản phẩm cho mục đích khác mà không tham khảo văn bản xác nhận của chúng tôi về tính phù hợp của sản phẩm cho các mục đích này thì phải tự chịu rủi ro. Tất cả lời khuyên và khuyến cáo trong tài liệu này hoàn toàn chính xác với những gì chúng tôi biết, nhưng chúng tôi không kiểm soát được chất lượng của điều kiện bề mặt hoặc nhiều tác nhân khác làm ảnh hưởng đến việc sử dụng và thi công sản phẩm. Vì vậy, trừ khi trong trường hợp chúng tôi đồng ý bằng văn bản, chúng tôi không chịu trách nhiệm về hiệu quả sản phẩm cũng như các hư hỏng hoặc tổn thất (theo trách nhiệm tối đa luật pháp để ra) gây ra do cách sử dụng như vậy. Chúng tôi miễn trừ trách nhiệm bảo hành, trình bày, bày tỏ hoặc nhấn mạnh, dưới sự thực thi luật pháp, bao gồm, nhưng không giới hạn, bất kỳ việc bảo hành hàng hóa hoặc tính phù hợp của sản phẩm cho mục đích riêng. Tất cả sản phẩm cung cấp và khuyến cáo kỹ thuật đưa ra dựa trên Điều khoản Bán hàng của chúng tôi. Quý khách hàng vui lòng yêu cầu cung cấp và đọc kỹ Điều khoản này. Các thông tin trong tài liệu này có thể thay đổi do kinh nghiệm sử dụng cũng như do chính sách không ngừng hoàn thiện phát triển sản phẩm của chúng tôi. Trách nhiệm của quý khách là kiểm tra với đại diện bán hàng trong khu vực về phiên bản mới nhất của tài liệu này trước khi dùng.

Tài liệu Thông số Kỹ thuật Sản phẩm này có sẵn tại trang web của chúng tôi tại www.international-marine.com hoặc www.international-pc.com, và sẽ giống tài liệu này. Nếu có sự khác nhau giữa tài liệu này và phiên bản Tài liệu Thông số Kỹ thuật trên trang web, thì phiên bản trên trang web sẽ được ưu tiên sử dụng.

Copyright © AkzoNobel

Tất cả thương hiệu sử dụng trong tài liệu này được sở hữu, hoặc cấp phép cho, tập đoàn AkzoNobel.

www.international-pc.com