

E p o x y Giàu Kẽm

Là loại sơn lót epoxy hai thành phần, giàu kim loại kẽm, tuân theo yêu cầu thành phần cấu tạo và hiệu năng của SSPC Paint 20 loại 3.

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 nghiêm trọng bao gồm dàn khoan ngoài khơi, các nhà máy hóa dầu, nhà máy giấy, cầu thép và nhà máy năng lượng.

Màu	Xanh biển, Xám, Xanh lá
Độ bóng	Mờ
Dung lượng đặc	59%
Độ dày tiêu biểu	50-75 micron (2-3 mil) khô tương đương 85-127 micron (3,4-5,1 mil) ướt
Độ phủ lý thuyết	7,90 m ² /lít tại độ dày màng sơn khô 75 micron và dung lượng đặc ở trên
Độ phủ thực tế	Cho phép tỉ lệ hao hụt thích hợp
Phương pháp sơn	Phun chân không, phun thường, chổi quét

* 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 để phủ mỏng xuống khi sử dụng lớp phủ polysiloxane.
 Tham khảo Sơn Bảo Vệ International để biết thêm chi tiết.

Điểm bốc cháy	Phản nền (Phần A) 29°C (84°F)	Chất làm khô (Phần B) 30°C (86°F)	Pha trộn 29°C (84°F)
Tỉ trọng	2,37 kg/l (19,8 lb/gal)		
Nồng độ chất bay hơi VOC	165 g/kg	EPA Phương pháp 24 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.

Interzinc 5265

Epoxy Giàu Kẽm

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 5265, 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 trong xưởng

Interzinc 5265 thích hợp để sơn lên bề mặt thép không bị thời tiết ảnh hưởng vừa mới được sơn bằng lớp sơn lót zinc silicate dùng trong xưởng.

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.

Mọi 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.

Cách sơn

Pha trộn	Vật liệu trộn được đựng trong hai thùng. Luôn phải trộn vật liệu theo tỉ lệ tương ứng. Sơn đã trộn, phải được sử dụng trong khoảng thời gian sống chỉ định. (1) Khuấy phần nền (Phần A) bằng máy khuấy (2) Trộn toàn bộ chất làm khô (Phần B) vào phần nền (Phần A) và trộn kỹ bằng máy khuấy.			
Tỉ lệ pha trộn	4 phần : 1 phần theo dung tích			
Thời gian sống	5°C (50°F) 24 giờ	15°C (59°F) 12 giờ	25°C (77°F) 5 giờ	40°C (104°F) 2 giờ
Phun chân không	Chỉ định	- Cỡ đầu phun 0,43-0,53mm (17-21 thou) - Tổng áp suất vòi phun không dưới 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Phun thường (Bình áp lực)	Chỉ định	Súng phun Mũ	Devilbiss MBC hay JGA 704 hay 765	
Chổi	Thích hợp	Đầu phun	E	
Con lăn	Không chỉ định			
Dầu pha	International GTA220 hoặc International GTA415)	Không được pha quá luật pháp môi trường địa phương cho phép.		
Dầu rửa	International GTA822 (hay GTA 415)			
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.				

Interzinc 5265

Epoxy Giàu Kẽm

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 5265 là 40 micron (1,5 mil). Để đạt được màng sơn đồng nhất, hoàn chỉnh ở độ dày màng sơn khô này, cần pha loãng Interzinc 5265 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 5265 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 5265 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 5265 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 5265 thích hợp để sửa chữa những khu vực sơn lót kẽm 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 170 g/l (3 lb/gal) theo tiêu chuẩn EU Solvent Emission Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Interzinc 5265 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.

Nhiệt độ	Thời gian khô bề mặt	Thời gian khô cứng	Tối thiểu	Thời gian phủ tối thiểu với lớp sơn phủ chỉ định
				Tối đa
-5°C (23°F)	6 giờ	32 giờ	36 giờ	Không giới hạn*
0°C (32°F)	3 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.

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 để 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.

Khả năng phù hợp của hệ sơn

Interzinc 5265 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:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 505
Intergard 269	Interzone 954
Intergard 475HS	Interzone 1000
Intergard 740	

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

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

Interzinc 5265

Epoxy Giàu Kẽm

Thông tin thêm

Thông tin thêm về các tiêu chuẩn công nghiệp, thuật ngữ và từ viết tắt được đề cập trong tờ thông báo sản phẩm có thể được tìm thấy trong các phần sau đây của cuốn thông tin về Sơn Bảo Vệ International:

- Các định nghĩa và thuật ngữ viết tắt
- Chuẩn bị bề mặt
- Cách sơn
- Độ phủ lý thuyết & thực tế

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 báo này, bản thông báo về an toàn và các thông báo trên vỏ thùng, và không nên sử dụng mà không tham khảo bản thông báo về an toàn 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 quy 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 10 lít	Interzinc 5265 Phần nền	8 lít trong thùng 10 lít
	Interzinc 5265 Chất làm khô	2 lít trong thùng 2,5 lít

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

Trọng lượng Vận chuyển

Đơn vị 10 lít	20,3 kg Phần nền (Phần A) 2,1kg 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 (ngoại trừ 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