

**MÔ TẢ
SẢN PHẨM**

Chartek 2218 là sản phẩm sơn epoxy intumescent dùng cho hệ sơn chống cháy, có hiệu năng cao, đã được cấp bằng sáng chế, không chứa Boron.

Sản phẩm này là loại sơn hai thành phần, có màng sơn dày, cung cấp độ bền tuyệt vời và kết hợp khả năng chống ăn mòn, lửa cháy và đông lạnh.

Đã được cấp chứng chỉ chống cháy cho việc bảo vệ kết cấu thép carbon và thép mạ kẽm. Đã được thử nghiệm theo các tiêu chuẩn ANSI UL 1709, BS476-20/21 (Part 20 Appendix D), EN1363-2, ISO TR834-3 (1994), ISO 22899-1, GOST-EN 1362-2:2014, ISO 20088-1/3, UL2431, ASTM D5894, GB 14907-2018.

CÔNG DỤNG

Thích hợp sử dụng để bảo vệ thép khỏi tác dụng của thải khí đông lạnh, ngọn lửa từ nguyên liệu hydrocarbon hoặc từ khí gas.

Để duy trì được nguyên trạng chức năng của kết cấu thép và các thiết bị vận hành trong một khoảng thời gian chỉ định.

Mục đích chính để sử dụng cho các môi trường có nguy cơ cháy cao như các trung tâm công nghiệp về dầu, gas, LNG, hóa dầu và phát điện.

**CHI TIẾT
SẢN PHẨM
CHARTEK 2218**

Độ bóng	Không áp dụng			
Dung lượng đặc	100%			
Độ dày tiêu biểu	Tùy thuộc vào mức độ bảo vệ yêu cầu.			
Độ phủ lý thuyết	1 kg Chartek 2218 sẽ cung cấp 1mm độ dày chống cháy cho 1,04 m2 (dựa trên thi công bằng máy đa thành phần plural)			
Độ phủ thực tế	Cho phép tỉ lệ hao hụt thích hợp			
Tỷ trọng	960 kg/m3 (60 lb/ft3) dùng máy đa thành phần plural (ISO 1183-1 (2019))			
Phương pháp sơn	Sơn chân không bằng máy đa thành phần plural có gia nhiệt			
Thời gian khô	Thời gian sơn với chính nó			
Nhiệt độ bề mặt	Thời gian khô bề mặt	Thời gian khô cứng	Tối thiểu	Tối đa
-10°C (14°F)	5 giờ	24 giờ	5 giờ	*
0°C (32°F)	2 giờ	20 giờ	2 giờ	*
10°C (50°F)	2 giờ	17 giờ	2 giờ	*
20°C (68°F)	60 phút	7 giờ	60 phút	*
40°C (104°F)	60 phút	6 giờ	60 phút	*

* Tham khảo Sơn Bảo Vệ International để biết thêm chi tiết.

**CÁC SỐ LIỆU
QUẢN LÝ**

Điểm bốc cháy Phần A >100°C (212°F); Phần B >100°C (212°F); Pha trộn >100°C (212°F)

Nồng độ bay hơi VOC 0,02 lb/gal (3 g/lit) EPA Method 24
0 g/kg EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

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

**CHUẨN BỊ
BỀ MẶT**

Việc chuẩn bị bề mặt và thi công phải được thực hiện theo tiêu chuẩn trong tài liệu Hướng dẫn thi công Chartek 2218 của Akzo Nobel.

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.

Làm sạch bằng cách phun hạt mài

Chartek 2218 thường được thi công trên bề mặt đã được làm sạch bằng phun hạt mài tới tiêu chuẩn Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) hay SSPC-SP10 và đã được sơn lót phù hợp.

Sơn Lót

Các loại sơn lót hoặc hệ sơn lót phải nằm trong danh sách sơn lót chỉ định của Akzo Nobel. Sơn lót thường dùng là gốc epoxy và có độ dày màng sơn khô không quá 75 micron (3 mil). Hoặc dùng hệ sơn lót 2 lớp, như một lớp lót Epoxy zinc và một lớp tie coat; tổng độ dày 2 lớp này không quá 110 micron (4,5 mil)

**PHƯƠNG
PHÁP THI
CÔNG**

Pha trộn	Khi thi công bằng bay trát, từng thành phần phải được làm ấm tại 35°C (95°F) và khuấy kỹ bằng máy khuấy trước khi pha trộn.		
Tỉ lệ pha trộn	1 : 1 theo khối lượng (Tham khảo Hướng dẫn thi công Chartek 2218)		
Thời gian sống	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	25 phút	25 phút	25 phút
	Thời gian sống dùng cho thi công bằng bay trát và không có pha dung môi, làm ấm đến 35°C (95°F) trước khi pha trộn. Nếu vật liệu không được làm ấm, thời gian sống sẽ kéo dài nhưng việc pha trộn sẽ khó khăn hơn. Thời gian sống không áp dụng cho thi công bằng máy phun chân không đa thành phần plural, vì sản phẩm chỉ trộn ngay tại thời điểm thi công ở máy trộn tĩnh gần với súng phun. Tham khảo Hướng dẫn thi công Chartek 2218.		
Phun chân không đa thành phần plural	Khuyến cáo sử dụng	Máy phun đa thành phần gia nhiệt plural được chỉ định bởi Akzo Nobel. Không cần pha thêm dung môi	
Phun chân không	Thích hợp cho khu vực nhỏ	Khuyến nghị dùng máy phun chân không tối thiểu 68:1, được chứng nhận bởi Akzo Nobel. Thường pha thêm 3% dung môi theo thể tích.	
Bay trát	Thích hợp	Tham khảo Hướng dẫn thi công Chartek 2218	
Dầu pha	International GTA123	Chỉ dùng trước khi trộn và cho thi công bằng bay trát. Tham khảo Hướng dẫn thi công Chartek 2218.	
Dầu rửa	International GTA822		
Ngừng công việc	Không để sơn dính trong ống, súng phun và thiết bị phun. Rửa kỹ thiết bị bằng dầu rửa International GTA123. 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/quy định thích ứng của từng vùng.		

**ĐẶC TÍNH
SẢN PHẨM**

Cần áp dụng các điều kiện môi trường sau trong quá trình thi công:

Nhiệt độ không khí tối thiểu -10°C (14°F)

Độ ẩm tương đối tối đa 85%

Nhiệt độ bề mặt Lớn hơn nhiệt độ điểm sương tối thiểu 3°C (5°F)

Điều kiện chung Bề mặt phải sạch, khô và không có chất bẩn ngay trước khi thi công

Thi công

Chartek 2218 nên được thi công bằng máy phun để đảm bảo bề mặt được làm ướt đều. Khi không thể thi công bằng máy phun, lớp sơn đầu tiên nên được thi công kỹ bằng bay trát và cọ lăn để đảm bảo yêu cầu này. Thời điểm tốt nhất để sơn phủ Chartek 2218 với chính nó là ngay sau khi đạt được thời gian sơn phủ tối thiểu hoặc trước khi lớp sơn có khả năng bị nhiễm bẩn.

Khi Chartek 2218 được sơn phủ với lớp phủ tạo màu thẩm mỹ, cần áp dụng thời gian sơn phủ sau:

	<i>Tối thiểu</i>	<i>Tối đa*</i>
10°C (50°F)	8 giờ	14 ngày
25°C (77°F)	2 giờ	14 ngày
40°C (104°F)	2 giờ	14 ngày

* Đối với Interthane 990, thời gian sơn phủ tối đa là 6 tháng.

Thi công lưới Mesh (nếu dùng)

Một vài tiêu chuẩn không yêu cầu lưới Mesh gia cường. Nếu yêu cầu lưới gia cường, nên dùng Charlok hoặc lưới sợi carbon AkzoNobel HK-1 hoặc Hk-2, tuân theo tiêu chuẩn của thiết kế chống cháy và tham khảo trong Hướng dẫn thi công Chartek 2218. Vui lòng liên hệ AkzoNobel để biết thêm các yêu cầu về lưới mesh.

Sau khi thi công lưới Mesh

Tiếp tục phun sơn thi công Chartek 2218 để đạt được độ dày yêu cầu.

Thiết bị

Chỉ sử dụng các thiết bị đạt chuẩn của AkzoNobel theo chi tiết trong Hướng dẫn thi công Chartek 228 và tư vấn từ Đại diện kỹ thuật AkzoNobel.

Nhà thầu thi công có chứng chỉ chứng nhận

Chỉ nên thuê các công ty có chứng nhận đạt chuẩn từ AkzoNobel để thi công Chartek 2218. Các công ty này cần cung cấp các tài liệu chứng chỉ phù hợp theo yêu cầu này trước khi thi công.

Việc thi công Chartek 2218 cần được thực hiện bởi các Công ty Thi công có thợ sơn được đào tạo và cấp chứng chỉ theo đúng quy trình. Ít nhất, nhấn sự giám sát hoặc QA/QC của nhà thầu tại công trường phải có chứng chỉ xác nhận đã hoàn thành khóa Đào tạo thi công Chartek của AkzoNobel. Đây là yêu cầu tối thiểu và phải cung cấp các tài liệu chứng chỉ này trước khi thi công.

Giám sát & QA

Đây là trách nhiệm của Nhà thầu thi công nhưng tối thiểu phải tuân theo quy trình trong Hướng dẫn Quản lý chất lượng Chartek của AkzoNobel.

Dịch vụ Kỹ thuật

Được cung cấp bởi AkzoNobel và cần đảm bảo tham dự tại lúc khởi động gói thầu. Nhà thầu Thi công có trách nhiệm thông báo AkzoNobel về ngày bắt đầu gói thầu.

Việc chuẩn bị bề mặt thay thế

Dưới một vài trường hợp đặc biệt, AkzoNobel đã phát triển quy trình cho việc làm sạch bằng phun ướt, phun nước áp lực cao và làm sạch bằng máy mài.

Nhiệt độ vận hành tối đa của bề mặt

Tại nhiệt độ vận hành từ 80° – 120°C (176-248°F), cần dùng một lớp sơn cách nhiệt phù hợp, VD: Intertherm 7050, giữa bề mặt được sơn và Chartek 2218.

Ghi chú: Các con số tỷ trọng trên dùng cho mục đích hướng dẫn. Vui lòng tham khảo thêm Hướng dẫn thi công Chartek 2218.

**HỆ SƠN
TƯƠNG THÍCH**

Chartek 2218 được thiết kế để sơn lên bề mặt thép đã được chuẩn bị kỹ càng và được sơn lót thích hợp. Các loại sơn lót bên dưới được dùng với Chartek 2218:

Intergard 269	Intershield 4000USP
Intergard 7500	Interzinc 52/ Intergard 269
Intershield 300	

Thông thường, Chartek 2218 sẽ được sơn phủ theo màu sắc yêu cầu từ chủ đầu tư. AkzoNobel khuyến nghị dùng các loại sơn phủ sau:

Interfine 2080*	Interzone 954
Interthane 990	

* Sản xuất tùy theo từng khu vực

CÁC THÔNG TIN 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

AN TOÀN SẢN PHẨM

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

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 Khối lượng	Phần B Khối lượng
	Đơn vị 20 kg (44 lb)/ bộ	10 kg (22 lb)	10 kg (22 lb)
	Đơn vị 40 kg (88 lb)/ bộ	20 kg (44 lb)	20 kg (44 lb)
	Bộ 20 kg (44 lb) gồm 1 thùng part A và 1 thùng part B. Thùng part A chỉ chứa 1 phần để có thể thêm part B vào pha trộn trước khi thi công bằng máy phun một chân hoặc bằng tay. Bộ 40 kg (88 lb) gồm 1 thùng đầy part A và 1 thùng đầy part B. Thích hợp dùng cho máy phun chân không đa thành phần plural. 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 Khối lượng	Phần B Khối lượng
	Đơn vị 20 kg (44 lb)/ bộ	12,20 kg (26,84 lb)	12,20 kg (26,84 lb)
	Đơn vị 40 kg (88 lb)/ bộ	22,20 kg (48,84 lb)	22,20 kg (48,84 lb)
BẢO QUẢN	Hạn sử dụng	18 tháng tối thiểu tại 1°C (34°F) đến 30°C (86°F). Bảo quản trong phòng và tránh ánh sáng mặt trời chiếu trực tiếp.	

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 đề 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