

Baltoflake Ecolife

Mô tả sản phẩm

Đây là sơn gốc Polyester được gia cường vảy thủy tinh và không chứa Styrene. Sản phẩm này là loại sơn đóng rắn nhanh, chịu mài mòn cực tốt và có thể sơn ở chiều dày cực cao. Có thể dùng làm lớp chống rỉ, lớp trung gian hay lớp phủ hoàn thiện trong môi trường khí quyển và ngâm nước. Thích hợp cho bề mặt chuẩn bị tốt của thép carbon, thép không rỉ, nhôm và thép được sơn lớp sơn lót phù hợp. Sản phẩm này có thể được thi công ở nhiệt độ bề mặt xuống tới +5°C.

Mục đích sử dụng

Đề nghị sử dụng cho khu vực chịu va chạm cơ học cao và trong những điều kiện khắc nghiệt. Đề nghị sử dụng cho môi trường biển như khu vực giao động sóng, cầu cảng, cọc cầu cảng, khu vực thủy triều lên xuống, sàn, phòng chứa pin, trạm biến thế, mặt ngoài của bồn bể chôn ngầm, dè bê tông, nhà máy lọc dầu, cầu, thiết bị khai thác mỏ và kết cấu sắt thép thông thường khi khó tiến hành công tác bảo trì.

Phê chuẩn & chứng chỉ

Đã được chứng nhận phù hợp với NORSOK M-501 cho các hệ sơn được chọn

Được chứng nhận theo tiêu chuẩn IMO 2010 FTP - Cháy lan thấp

Xin liên hệ với Jotun để được tư vấn chi tiết.

Những chứng chỉ và phê chuẩn khác có thể được cung cấp khi có yêu cầu.

Màu sắc

dãy màu lựa chọn

Thông số sản phẩm

Đặc tính	Thử nghiệm/Tiêu chuẩn	Mô tả	
Thể tích chất rắn	ISO 3233	93 ± 2 %	
Hàm lượng chất rắn theo trọng lượng	ISO 3233	98 ± 2 %	
Cấp độ bóng (GU 60 °)	ISO 2813	mờ (0-35)	
Điểm chớp cháy	ISO 3679 Method 1	53 °C	
Tỷ trọng	tính toán	1.2 kg/l	
Vùng	Quy định	Thử nghiệm Tiêu chuẩn	VOC Giá trị
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Đã tính toán	17 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	ISO 3233	39 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	ISO 3233	56 g/l

Những giá trị trên là những giá trị tiêu biểu cho những sản phẩm được sản xuất bởi nhà máy, nó có thể thay đổi tùy theo màu sắc.

Mô tả về độ bóng: Theo định nghĩa của Jotun.

- * Thông tin VOC: Về mặt lý thuyết và trong điều kiện lý tưởng, các sản phẩm polyester không bão hòa sẽ đóng rắn mà không có bất kỳ sự bay hơi nào của các thành phần phản ứng hoặc các thành phần khác. Điều này có nghĩa là những gì được thi công trên bề mặt vẫn được giữ lại sau khi đóng rắn. Trên thực tế, có thể xảy ra sự bay hơi nhất định của monomer (vinyl toluene) trong quá trình ứng dụng và đóng rắn. Giá trị hàm lượng VOC lý thuyết theo Chỉ thị phát thải công nghiệp 2010/75/EU là 17g/L dựa trên lý thuyết cho rằng tất cả các thành phần phản ứng đều phản ứng tạo liên kết màng sơn.

*/**/** Vui lòng tham khảo ý kiến bên dưới.

* Giá trị VOC đo được tốt nhất cho loại sản phẩm này khi tuân thủ theo tiêu chuẩn kiểm tra ISO 3233.

** Hàm lượng VOC tại 23 °C đo được là 39 g/l ở độ dày ướt 750 µm và hàm lượng peroxide 2.5 %.

*** Hàm lượng VOC tại 23 °C đo được là 56 g/l ở độ dày ướt 750 µm và hàm lượng peroxide 1.25 %.

Chiều dày mỗi lớp

Dãy thông số kỹ thuật tiêu chuẩn đề nghị

Chiều dày khô	600 - 1500 µm
Chiều dày ướt	650 - 1610 µm
Định mức phủ lý thuyết	1.54 - 0.62 m ² /l

Tất cả các loại nhựa vinyl ester và polyester đều bị co ngót trong quá trình đóng rắn. Kết quả tính toán theo định mức thực tế sẽ thấp hơn theo định mức lý thuyết. Sự co ngót phụ thuộc vào chiều dày khô thực tế và điều kiện trong quá trình thi công.

Chuẩn bị bề mặt

Bảng tóm tắt cho công tác chuẩn bị bề mặt

Bề mặt	Chuẩn bị bề mặt	
	Tối thiểu	Đề nghị
Thép carbon	Sa 2½ (ISO 8501-1) với độ nhám bề mặt từ Medium tới Coarse G (ISO 8503-2)	Sa 2½ (ISO 8501-1) với độ nhám bề mặt từ Medium tới Coarse G (ISO 8503-2)
Thép không rỉ	Độ sạch và độ nhám bề mặt sau khi phun hạt tương ứng với Sa 2½ (ISO 8501-1), Fine to Medium G (ISO 8503-2)	Độ sạch và độ nhám bề mặt sau khi phun hạt tương ứng với Sa 2½ (ISO 8501-1), Fine to Medium G (ISO 8503-2)

Nhôm	Mức độ chuẩn bị bề mặt đạt Sa 2½ (ISO 8501-1) và độ nhám bề mặt sau thổi hạt đạt từ Trung bình tới Nhám (ISO 8503-2)	Mức độ chuẩn bị bề mặt đạt Sa 2½ (ISO 8501-1) và độ nhám bề mặt sau thổi hạt đạt từ Trung bình tới Nhám (ISO 8503-2)
Bề mặt sơn	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại

Thi công

Phương pháp thi công

Sản phẩm có thể được thi công bằng

- Dạng phun: Có thể sử dụng máy phun sơn yếm khí (airless) tiêu chuẩn. Máy phun sơn 2 cụm chuyên dụng là 1 lựa chọn khác.
- Cọ/chổi sơn: Được đề nghị dùng cho công tác sơn dặm và góc cạnh và diện tích nhỏ. Cần thận để đạt được chiều dày khô qui định.

Bảng tỷ lệ pha trộn - Phụ gia

Nhiệt độ bề mặt sắt thép không nên thấp hơn nhiệt độ sơn và không cao hơn 20°C so với nhiệt độ sơn.

Lượng phụ gia (ml) trong 16 lít sản phẩm..

Do qui định của nước sở tại, kích cỡ thùng chứa và lượng sơn chứa có thể khác nhau theo từng đại phương. Khi đó, nên lưu ý điều chỉnh phù hợp lượng phụ gia thêm vào.

Phụ gia	Nhiệt độ sơn					
	5-9 °C	10-14 °C	15-19 °C	20-24 °C	25-29 °C	30-34 °C
Jotun Inhibitor 53 hoặc Chất xúc tác NLC-10		15	30	40	50	60
Jotun Peroxide 13, Norox KPM hoặc Trigonox 61	400	200	200	200	200	200

đối với máy phun sơn 2 thành phần:

Liều lượng peroxide được khuyến nghị (Jotun Peroxide 13, Norox KPM hoặc Trigonox 61) dành cho nhiệt độ bề mặt:

Nhiệt độ :	Liều lượng:
5-9°C:	2.5 vol%
10-40°C:	1.25 vol%

Trong những trường hợp đặc biệt khi cần đông rắn nhanh hoặc do thiết bị hạn chế, yêu cầu sử dụng thêm peroxide ngay cả ở nhiệt độ bề mặt trên 10°C, liều lượng cao hơn có thể được chấp nhận khi đảm bảo thời gian sơn lớp kế ngắn hơn.

Nhiệt độ của sơn và chất đông rắn được khuyến nghị là 18 °C hoặc hơn khi pha trộn. Thời gian sống được đề cập ở nhiệt độ 23 °C và hàm lượng peroxide 1,25%, và để kiểm soát tốt thời gian trước khi đông cứng trong ống, v.v. khi thi công bằng thiết bị 2K, nên duy trì nhiệt độ gần 23 °C và trong phạm vi nhiệt độ tối đa +/- 5 °C (tức là 18-28 °C).

Cảnh báo: không bao giờ được để Chất xúc tiến Jotun Accelerator tiếp xúc trực tiếp với Chất xúc tác Jotun Peroxide.

Các chất peroxide phải được lưu trữ trong phòng lạnh (dưới 25 °C), kín sáng và cách xa các chất dễ cháy. Tránh không để tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng mặt trời. Chỉ sử dụng thùng chứa được phê chuẩn.

Thùng chứa sau khi sử dụng phải được rửa sạch với nước và để ở khu vực riêng.

Chất peroxide có thể bắt lửa khi tiếp xúc với tia lửa, mặt sắt nóng sinh ra khi mài máy hay các công việc cơ học khác. Phản ứng đông rắn sẽ sinh nhiệt. Trong trường hợp sơn không sử dụng hết, nên đổ nước lên bề mặt sơn trong thùng chứa để tránh hiện tượng sinh nhiệt.

Dung môi pha loãng/vệ sinh

Chất pha loãng: Vinyltoluene

Dung môi vệ sinh: Jotun Thinner No. 17 / Jotun Thinner No. 27

Sản phẩm này không nên pha loãng.

Khi chất pha loãng được dùng như dung môi làm sạch, việc sử dụng phải tuân theo qui định hiện hành tại địa phương.

Dữ liệu hướng dẫn cho máy phun sơn

Cỡ béc (inch/1000): 27-35

Áp lực tại đầu súng phun (tối thiểu): 150 bar/2100 psi

Thời gian khô và đóng rắn

Nhiệt độ bề mặt	5 °C	10 °C	15 °C	19 °C	23 °C	30 °C	40 °C
Sử dụng máy phun sơn loại 2 cụm							
Khô bề mặt	2.5 h	2.5 h	2 h	1 h	45 min	min	min
Khô để đi lên được	2.5 h	2.5 h	2 h	1 h	45 min	min	min
Khô để sơn lớp kế, tối thiểu	2.5 h	2.5 h	2 h	1 h	45 min	min	min
Khô/đóng rắn để sử dụng	3 d	2 d	2 d	12 h	4 h	4 h	4 h
Sử dụng máy phun sơn loại 1 cụm.							
Khô bề mặt	3 h	3 h	2.5 h	2 h	2 h	2 h	2 h
Khô để đi lên được	3 h	3 h	2.5 h	2 h	2 h	2 h	2 h
Khô để sơn lớp kế, tối thiểu	3 h	3 h	2.5 h	2 h	2 h	2 h	2 h
Khô/đóng rắn để sử dụng	3 d	3 d	2 d	2 d	1 d	1 d	1 d

Xin tham khảo bảng Hướng dẫn thi công (AG) để biết thông tin về thời gian tối đa để sơn lớp kế của sản phẩm này.

Thời gian khô và đóng rắn được xác định trong điều kiện nhiệt độ được kiểm soát và độ ẩm tương đối dưới 85%, và ở chiều dày khô trung bình của sản phẩm.

Khô bề mặt: giai đoạn khô mà khi nhấn nhẹ lên màng sơn sẽ không để lại dấu tay hay cảm thấy bị dính.

Khô để đi lại được: thời gian tối thiểu trước khi màng sơn có thể chịu được việc đi lại trên nó mà không để lại vết hằn hay hư hại.

Khô để sơn lớp kế, tối thiểu: thời gian đề nghị ngắn nhất trước khi có thể thi công sơn lớp kế tiếp.

Khô/đóng rắn để sử dụng: thời gian tối thiểu trước khi màng sơn có thể hoàn toàn tiếp xúc với môi trường sử dụng/trung bình.

Nhiệt độ sơn

23 °C

Thời gian sống

15-20
min

Thời gian sống được đề cập ở nhiệt độ 23 °C và hàm lượng peroxide 1,25% và sẽ giảm xuống khi nhiệt độ tăng lên.

Sau khi thêm chất ức chế vào máy phun sơn áp lực cao 1 thành phần theo bảng khuấy trộn: 35 phút.

Chịu nhiệt

	Nhiệt độ	
	Liên tục	Tối đỉnh
Khô khí quyển	90 °C	100 °C
Ngâm, nước biển	50 °C	50 °C

Thời gian chịu nhiệt tối đỉnh tối đa 1 giờ.

Nhiệt độ liệt kê trên chỉ liên quan tới khả năng bảo vệ. Khả năng của màng sơn về mặt thẩm mỹ sẽ bị ảnh hưởng ở nhiệt độ này.

Xin lưu ý rằng màng sơn có khả năng chịu nhiệt khi ngâm vào hóa chất tới mức độ nào thì tùy thuộc vào loại hóa chất đó và thời gian ngâm lâu hay mau. Khả năng chịu nhiệt sẽ bị ảnh hưởng bởi tính toàn bộ của hệ thống sơn. Phải bảo đảm rằng khi đó khả năng chịu nhiệt của từng lớp sơn phải như nhau.

Tính tương thích của sản phẩm

Tùy vào môi trường thực tế mà hệ sơn chịu đựng, có thể sử dụng nhiều loại sơn lót và sơn phủ khác nhau để kết hợp với sản phẩm này. Một vài thí dụ như bên dưới. Xin liên hệ với Jotun để có thêm chi tiết.

Lớp trước: polyester không kết tủa

Lớp kế: polyester không kết tủa, polyurethane, polysiloxane

Đóng gói

	Thể tích (lít)	Cỡ thùng chứa (lít)
Baltoflake Ecolife	16	20

Thể tích nêu trên là thể tích khi được sản xuất ở nhà máy. Xin lưu ý rằng kích cỡ đóng gói và thể tích thật có thể thay đổi do qui định của nước sở tại.

Lưu trữ

Sản phẩm này cần được bảo quản theo qui định an toàn của mỗi quốc gia. Bảo quản sản phẩm ở nơi khô ráo, mát, tránh ánh nắng, kết hợp với thông gió tốt, cách xa nguồn nhiệt và thiết bị phát lửa. Thùng chứa sản phẩm phải được đậy kín. Vận chuyển cẩn thận.

Nhiệt độ kho không cao hơn 25°C.

Thời gian lưu kho ở 23 độ C

Baltoflake Ecolife

6 tháng

Ở vài thị trường, thời gian lưu kho có thể ngắn hơn do qui định của nước sở tại. Thông tin trên là thời gian lưu kho tối thiểu, sau thời gian này, có thể cần thiết phải kiểm tra lại trước khi đưa sản phẩm vào sử dụng.

Tài liệu Môi Trường

Sản phẩm này đóng góp điểm vào chứng chỉ Tiêu chuẩn Công trình Xanh. Vui lòng tham khảo thêm tại Jotun.com hoặc liên hệ đến Văn phòng Jotun tại địa phương.

Khai báo sản phẩm môi trường (EPD) có thể tìm thấy trên trang web www.epd-norge.no

Chú ý

Sản phẩm này chỉ nên được thi công bởi nhà thầu chuyên nghiệp. Nhà thầu thi công sơn phải được huấn luyện, có kinh nghiệm, khả năng và thiết bị để thi công loại sơn này đúng đắn nhất và phù hợp với qui trình kỹ thuật của Jotun. Nhà thầu thi công sơn phải trang bị đồ bảo hộ cá nhân phù hợp khi sử dụng sản phẩm này. Hướng dẫn này dựa trên kiến thức hiện tại về sản phẩm. Bất cứ thay đổi nào để phù hợp cho từng điều kiện ở công trường, cần phải được chấp thuận bởi Đại diện của Jotun trước khi tiến hành.

Sức khỏe và an toàn

Xin tuân theo những lưu ý phòng ngừa ghi trên nhãn thùng sơn. Sử dụng trong điều kiện thông thoáng. Không hít bụi sơn. Tránh tiếp xúc trực tiếp với da. Khi bị dính vào da, phải ngay lập tức rửa bằng dung dịch vệ sinh, xà bông và nước. Phải ngâm mắt vào nước và đến cơ sở y tế ngay lập tức.

Sự biến đổi màu sắc

Khi được áp dụng, các sản phẩm chủ yếu dùng như sơn lót hoặc chống hà có thể có sự chênh lệch nhẹ về màu sắc giữa các mẻ sản xuất. Các sản phẩm như trên và sơn epoxy được sử dụng như lớp sơn phủ có thể phần hóa dưới ánh nắng mặt trời và thời tiết.

Khả năng giữ màu sắc và độ bóng của lớp sơn phủ thay đổi tùy theo màu sắc, môi trường như nhiệt độ, cường độ tia UV ..., chất lượng thi công và chủng loại sơn. Liên hệ văn phòng Sơn Jotun gần nhất cho các thông tin chi tiết.

Trường hợp miễn trừ

Thông tin trong tài liệu này được đưa ra từ những kiến thức tốt nhất của Jotun, dựa trên các thử nghiệm và kinh nghiệm thực tế. Những sản phẩm Jotun được xem như là bán thành phẩm cho tới khi được thi công tốt trên bề mặt cấu trúc cần bảo vệ. Tuy nhiên trong thực tế, sản phẩm có thể được sử dụng trong những điều kiện ngoài tầm kiểm soát của Jotun. Nên Jotun chỉ có thể đảm bảo chất lượng vốn có của sản phẩm. Sản phẩm có thể được thay đổi nhỏ để phù hợp với yêu cầu của nước sở tại. Jotun có quyền thay đổi những thông số đã đưa ra mà không cần thông báo.

Người sử dụng phải nên luôn tham khảo Jotun những hướng dẫn chuyên biệt cho sự phù hợp của sản phẩm này theo nhu cầu của mình và phương pháp thi công chuyên biệt.

Nếu có sự mâu thuẫn nào gây ra do vấn đề ngôn ngữ trong tài liệu này, thì tài liệu tiếng Anh (United Kingdom) sẽ được xem như là tài liệu chính thức.