

Chemflake Special

Mô tả sản phẩm

Đây là loại sơn vinyl ester gia cường vảy thủy tinh. Sản phẩm này là loại sơn đóng rắn nhanh, chịu hóa chất 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 dùng làm sơn phủ trên bề mặt chuẩn bị tốt của thép carbon, thép không rỉ và bê tông.

Mục đích sử dụng

Được thiết kế đặc biệt như là loại sơn bền bỉ cho công trình biển, công trình bờ, bồn bể chôn ngầm và đường ống, thí dụ như bồn chứa hóa chất, hệ thống khí đốt, tháp làm lạnh, ống khói, hệ thống ống, nước thải, đê bê tông, bồn áp lực. Đặc biệt thích hợp cho môi trường có tính a-xít. Tham khảo Danh mục chịu hóa chất của ngành Công nghiệp. Đề nghị sử dụng cho khu vực tiếp xúc cao với hóa chất và va chạm cơ học và những khu vực khó tiến hành sơn bảo trì.

Màu sắc

đỏ, trắng

Thông số sản phẩm

Đặc tính	Thử nghiệm/Tiêu chuẩn	Mô tả
Thể tích chất rắn	tính toán	96 ± 2 %
Cấp độ bóng (GU 60 °)	ISO 2813	bóng vừa (35-70)
Điểm chớp cháy	ISO 3679 Method 1	34 °C
Tỷ trọng	tính toán	1.2 kg/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (lý thuyết)	10 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.

Chiều dày mỗi lớp

Dãi thông số kỹ thuật tiêu chuẩn đề nghị

Chiều dày khô	600 - 1000 μm
Chiều dày ướt	650 - 1080 μm
Định mức phủ lý thuyết	1.6 - 0.9 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

Nhằm bảo đảm độ bám dính lâu dài của lớp kể, bề mặt phải sạch, khô và không chứa những tạp chất khác.

Bảng tổng kết cho công tác chuẩn bị bề mặt

Chất nền vật sơn	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)
Bê tông	Phan hạt khô đạt tiêu chuẩn SSPC-SP 13/NACE No.6.	Đóng rắn tối thiểu 4 tuần. Lượng hơi ẩm tối đa 5%. Phan hạt khô đạt tiêu chuẩn SSPC-SP 13/NACE No.6.
Thép không gỉ	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)

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: Đề nghị dùng làm lớp sơn dặm (Stripe coat) và các khu vực nhỏ, cần lưu ý để đạt được chiều dày màng sơn khô thiết kế.

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	35-40 °C
Jotun Accelerator CO1P hoặc Accelerator 9802 P			400	300	300	200	200
Jotun Accelerator DMA10 hoặc Accelerator 9826			100	100	100	100	100
Jotun Peroxide 1, Norox KP-9, Jotun Peroxide 11, Norox MEKP-925H hoặc			400	400	300	300	300
Butanox M-50							
Jotun Inhibitor 53							30

Lưu ý: 5-9 °C và 10-14 °C - Chỉ áp dụng cho những thị trường chỉ định.

Xin liên hệ Jotun để có thêm thông tin khi sử dụng chất phụ gia từ các nhà cung cấp khác.

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 đóng 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: Styrene

Pha loãng tối đa: 5 %

Ghi chú: qui định VOC của Hàn quốc "Luật bảo tồn không khí sạch Hàn quốc" và giới hạn pha loãng tương ứng của luật này sẽ có hiệu lực hơn lượng pha loãng sơn đề nghị bên trên.

Dung môi vệ sinh: Jotun Thinner No. 17 / Jotun Thinner No. 23 / Jotun Thinner No. 27

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	23 °C	40 °C
Khô bề mặt	6 h	4 h	8 h	4 h	2 h
Khô để đi lên được	6 h	4 h	8 h	4 h	2 h
Khô để sơn lớp kế, tối thiểu	6 h	4 h	8 h	4 h	2 h
Khô để sơn lớp kế, tối đa, môi trường ngâm nước	48 h	48 h	36 h	24 h	12 h
Khô/đóng rắn để sử dụng	14 d	10 d	8 d	4 d	2 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.

* Chỉ áp dụng cho những thị trường chỉ định.

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 để sơn lớp kế, tối đa, môi trường ngâm nước: Thời gian lâu nhất được cho phép trước khi sơn lớp kế.

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	35 min

Chịu nhiệt

	Nhiệt độ	
	Liên tục	Tới đỉnh
Khô khí quyển	160 °C	180 °C
Ngâm, nước biển	85 °C	90 °C

Để có thêm thông tin kháng hóa chất, xin liên hệ với Jotun hay tham khảo Danh sách kháng hóa chất sơn Công nghiệp trên trang web Jotun.

Thời gian chịu nhiệt tới 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:	vinyl ester
Lớp kế:	vinyl ester

Tankguard Holding Primer có thể được sử dụng làm lớp chống rỉ tạm thời và hoàn toàn tương thích với hệ sơn cho bồn bể.

Đóng gói

	Thể tích (lít)	Cỡ thùng chứa (lít)
Chemflake Special	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, 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

Chemflake Special

4 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.

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.

Độ dao động màu sắc

Khi sản phẩm sử dụng là lớp chống rỉ hay lớp chống hà thì màng sơn có thể bị thay đổi nhẹ về màu sắc theo từng mẻ sản xuất. Những sản phẩm này có thể bị bạc màu và phân hóa khi tiếp xúc với ánh nắng mặt trời và thời tiết ngoài trời.

Độ bền màu và bền bóng của màng sơn phủ hoàn thiện có thể khác nhau phụ thuộc vào màu sắc, điều kiện môi trường như nhiệt độ, cường độ tia cực tím, v.v... và chất lượng thi công sơn. Xin liên hệ với văn phòng Jotun gần nhất để có thêm thông tin.

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.