



HEMPADUR QUATTRO 17634

17634 : PHẦN SƠN 17636: CHẤT ĐÓNG RẮN 97334

Mô tả sản phẩm: HEMPADUR QUATTRO 17634 là loại sơn epoxy đa năng hai thành phần, khi đóng rắn khô cứng hoàn toàn có khả năng chịu được mài mòn tốt, chịu được nước biển và các loại dầu khác nhau.

Khuyến cáo sử dụng:: Là loại sơn epoxy đa năng và tự làm lớp sơn lót trong hệ sơn có độ bền cao trong môi trường khí quyển hay môi trường nước, bao gồm hệ sơn cho kết nước dẫn tàu theo qui định IMO-PSPC (MSC.215(82)).

HEMPADUR QUATTRO 17634 được thi công được các mùa trong năm, thi công được ở nhiệt độ - 10°C/15°F v-10°C/15°F và thi công được trong nhà xưởng với yêu cầu thời gian sơn phủ giữa các lớp và khô nhanh.

Đặc trưng: Chống rỉ tuyệt vời và tính cơ lý tốt.
Thời gian khô ngắn.
Đóng rắn thấp tới -10°C/14°F.

Nhiệt độ làm việc: Tối đa, chỉ tiếp xúc với môi trường khô ráo 120°C/248°F
Kết dẫn làm việc. Nhiệt độ khí quyển ngoài biển (Tránh để quá lâu tại nhiệt độ thay đổi đột ngột).
trong môi trường nước (không có dải biến thiên nhiệt độ) 40°C/105°F
Chất lỏng khác. Liên lạc với HEMPEL

Chứng chỉ/Chứng nhận: Được chấp nhận áp dụng trong PSPC (Tham khảo chứng chỉ / chứng nhận của Hempel)
Phù hợp với phần 175.300 trong bảng mã an toàn chuyên chở thực phẩm khô theo quy định của Mỹ (Federal) sự di chuyển của chất rắn khô (FDA) diện tích bên trong lớn hơn 1000 m² / 10.750 sq.ft.

Được Viện An Toàn Sức Khỏe Nghề Nghiệp tại Newcastle, Anh Quốc chứng nhận không gây nhiễm bẩn cho hàng nông sản như lúa mì, gạo, ngũ cốc,...

Mã màu sẵn có: Một phần của nhóm sản phẩm của tập đoàn. Ở từng địa phương thì cần được xác nhận. HEMPADUR QUATTRO 17634 replaces HEMPADUR 17630/17633 và HEMPADUR 45141/45143.

THÔNG SỐ VẬT LÝ:

Mã màu / Màu sắc: 50630* / Màu đỏ.
Độ bóng bề mặt: Bán bóng
Hàm lượng rắn, %: 72 ± 1
Độ phủ lý thuyết: 5.8 m²/lít [232.6 sq.ft./US gallon] - 125 micron/5 mils
Điểm bốc cháy: 27 °C [80.6 °F]
Trọng lượng riêng: 1.4 kg/lít [11.6 lbs/US gallon]
Khô sờ được: 4 Khoảng...giờ ở 20°C/68°F 9 (khoảng) giờ
5°C/41°F
Khô cứng hoàn toàn: 7 ngày/các ngày 20°C/68°F
20 ngày 5°C/41°F
Hàm lượng chất bay hơi hữu cơ (VOC): 275 g/l [2.3 lbs/US gallon]

Các màu khác xin tham khảo bảng màu hiện hành.

Những thông số vật lý được mô tả theo công thức được phê duyệt của tập đoàn HEMPEL .

CHI TIẾT THI CÔNG:

Phiên bản; sản phẩm được pha 17634

trộn:
Tỷ lệ pha trộn: PHẦN SƠN 17636: CHẤT ĐÓNG RẮN 97334
4 : 1 Theo thể tích

Phương pháp thi công: Phun áp lực / cọ sơn
Dung môi (Thể tích tối đa): 08450 (5%) / 08450 (5%)

Thời gian sống của sơn (phun áp lực): 2 giờ 20°C/68°F

Thời gian sống của sơn (chổi cọ): 2 giờ 20°C/68°F

Thời gian tiền phản ứng trước khi sơn: Xem ghi chú trang sau

Béc phun sơn: 0.021 - 0.025 "

Áp lực tại đầu béc sơn: 250 bar [3625 psi] Dữ liệu về phun airless mang tính chỉ dẫn, có thể điều chỉnh theo điều kiện thi công thực tế)

Làm sạch dụng cụ: HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610

Độ dày khô chỉ định: 125 micron [5 mils]

Độ dày ướt chỉ định: 175 micron [7 mils]

Thời gian tối thiểu cho lớp kế tiếp: Theo hướng dẫn thi công

Thời gian tối đa cho lớp kế tiếp: Theo hướng dẫn thi công

An toàn: Đọc kỹ ý. Trước và trong khi sử dụng, đọc kỹ tất cả nhãn trên gói và thùng sơn, tham khảo tài liệu an toàn sản phẩm và tuân theo qui định an toàn nơi sản xuất và quốc gia.

HEMPEL



HEMPADUR QUATTRO 17634

CHUẨN BỊ BỀ MẶT:

thép mới Loại bỏ hoàn toàn dầu, mỡ...bằng chất tẩy rửa thích hợp. Loại bỏ muối và các tạp chất khác bằng rửa nước ngọt áp lực cao. Phun hạt đạt độ sạch tối thiểu Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) với độ nhám tương đương Rugotest No. 3 N9a đến N10, ưu tiên BN9a đến BN10, Keane-Tator Comparator 2.0 G/S, hoặc ISO Comparator Medium (G). Áp dụng ngay sau khi làm sạch. Toàn bộ sơn lót hư hại và nhiễm bẩn do lưu giữ và chế tạo nên làm sạch kỹ trước khi sơn lại. Cho việc sửa chữa và dặm vá, sử dụng: HEMPADUR QUATTRO 17634.

sản phẩm được chứng nhận PSPC áp dụng cho kết nước dẫn tàu, tham khảo hướng dẫn thi công. Sửa chữa và bảo trì: Tẩy rửa dầu mỡ bằng chất tẩy rửa phù hợp. Loại bỏ muối và các chất nhiễm bẩn khác bằng nước ngọt áp lực cao. Làm sạch kỹ các khu vực hư hỏng bằng phương pháp cơ học đạt đến độ tối thiểu St 3 (sửa chữa từng điểm) hoặc phun hạt mài đạt đến độ sạch tối thiểu Sa 2, ưu tiên Sa 2 ½. Bề mặt làm sạch càng tốt thì tuổi thọ của hệ sơn áp dụng càng cao. Ngoài phương pháp làm sạch bề mặt nêu trên, có thể dùng phương pháp phun nước áp lực cao đạt đến độ sạch tối thiểu Wa 2-Wa 2 ½ (Khí quyền) / tối thiểu Wa 2 ½ (Ngập nước). (Tiêu chuẩn ISO 8501-4:2006) (hoặc tùy theo quy trình sơn). Có thể sơn trên bề mặt có độ rỉ sáng tối đa M (Khí quyền) / ưu tiên L (Ngập nước) (Tiêu chuẩn ISO 8501-4:2006). Mài nhẵn cạnh, gờ sắc và làm sạch bụi bẩn. dặm đủ chiều dày. Đối với bề mặt bị ăn mòn rỉ, nơi có quá nhiều muối tích tụ nên dùng phương pháp phun nước áp lực cao, thổi hạt mài ướt hoặc áp dụng quy trình sau: thổi hạt mài khô, rửa nước sạch áp lực cao, để khô, sau cùng thổi lại bề mặt bằng hạt mài khô một lần nữa

bề mặt khác, liên hệ Hempel.

ĐIỀU KIỆN THI CÔNG::

Chỉ sử dụng nơi thi công và đóng rắn tại nhiệt độ trên: -10°C/14°F. Nhiệt độ của sơn nên cao hơn: 15°C/59°F. Chỉ áp dụng trên bề mặt khô, sạch với nhiệt độ trên nhiệt độ đọng sương để tránh đọng sương. Trong không gian kín cần cung cấp đủ thông gió trong khi thi công và khô.

LỚP TRƯỚC:

Không, hoặc theo qui trình. Khi pha loãng sản phẩm tới 20-30%, có thể sử dụng làm sơn lót bảo vệ bề mặt phun hạt trước khi áp dụng đủ lớp cho sản phẩm.

LỚP KẾ TIẾP::

Theo qui trình.

GHI CHÚ:

Điều kiện môi trường/ Nhiệt độ làm việc:

Đặc tính tự nhiên của sơn epoxy là bị phong hóa (tạo bụi phấn) trên bề mặt khi tiếp xúc với môi trường bên ngoài và giảm độ bền chịu va đập cơ học cũng như độ bền chịu hóa chất khi nhiệt độ tăng. Có khuynh hướng ngả vàng sau khi thi công. Điều này không ảnh hưởng tới hiệu quả của hệ sơn áp dụng và màu vàng cũng không ảnh hưởng tới bất kỳ lớp sơn phủ áp dụng nào.

Thời gian tiền phản ứng trước khi sơn:

Để thuận tiện cho tính chất thi công đúng, nên pha trộn kỹ chất nền với đóng rắn và tiền phản ứng trước khi thi công ở nhiệt độ dưới: 15°C/59°F.

Thời gian sống của sơn sau khi pha trộn

3 giờ - 15°C/59°F

2 giờ - 20°C/68°F

1.5 giờ - 25°C/77°F

1 giờ - 30°C/86°F

Độ nhớt có thể quá cao cho thi công sơn phun áp lực dưới: 15°C/59°F. Temperatures above 30°C/86°F should preferably be avoided.

Trong trường hợp sử dụng thiết bị sơn phun hai thành phần, xem HƯỚNG DẪN THI CÔNG.

Độ dày màng sơn/ Pha loãng:

Có thể áp dụng chiều dày màng sơn khác chiều dày chỉ định tùy thuộc vào mục đích và diện tích sử dụng. Điều này sẽ thay đổi độ phủ và ảnh hưởng tới thời gian khô và thời gian cho phép sơn lớp kế tiếp. Khoảng chiều dày khô thường gặp là: 100-200 micron/4-8 mils. độ dày màng sơn khô tối thiểu cho kết dẫn tàu trong đóng mới là: 2 x 160 micron. Tham khảo hướng dẫn thi công

Ghi chú::

HEMPADUR QUATTRO 17634 là sản phẩm chuyên dùng.

PHÁT HÀNH BỞI:

HEMPEL A/S

1763450630

Đây là thông số kỹ thuật sản phẩm thay thế những phát hành trước đó. Để giải thích, định nghĩa và phạm vi, xem "chú thích" trên trang web www.hempel.com. Dữ liệu, qui trình, hướng dẫn và khuyến cáo được đưa ra trong tài liệu này miêu tả kết quả mẫu thử hay kinh nghiệm thực tế dưới sự kiểm soát hay tình hình đặc biệt. Độ chính xác, tính đầy đủ hay thích hợp với điều kiện thực tế của bất kỳ mục đích sử dụng của sản phẩm này phải xác định ngoại trừ bởi bên mua hàng và/hoặc bên sử dụng. Sản phẩm được cung cấp và tất cả hỗ trợ về kỹ thuật được đưa ra trong ĐIỀU KIỆN CHUNG VỀ BÁN HÀNG, GIAO NHẬN VÀ DỊCH VỤ, mặc khác sẽ được thỏa thuận riêng. Nhà sản xuất và người bán hàng có quyền từ chối, và người mua và/hoặc người sử dụng có quyền từ chối tham gia tất cả yêu cầu nào, bất kỳ trách nhiệm pháp lý nào, bao gồm nhưng không giới hạn đến tính bất cần, ngoại trừ được mô tả trong ĐIỀU KIỆN CHUNG, tổn thương hay trực tiếp hay hậu quả thất thoát hay hư hỏng xảy ra khi sử dụng của sản phẩm như đã giới thiệu ở trên, ở trang sau hay mặc khác. Thông số kỹ thuật sản phẩm thay đổi mà không có thông báo và để trống 5 năm kể từ ngày phát hành.

HEMPEL