

## CATHOZINC SHOP PRIMER, TYPE-2

Số hiệu	1021 (SP-09)
Loại	Sơn giàu kẽm vô cơ, hai lớp chống gỉ có nguồn gốc êtylic silicat, phụ gia và bột kẽm.
Sử dụng	Sơn lót dùng cho kết cấu thép đã phun cát của thùng chứa và các thiết bị đi biển tàu thuyền.
Đặc điểm	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Chịu sự ăn mòn và tác động của thời tiết tốt.</li><li>2. Chịu nhiệt tốt, xém nhẹ khu vực cắt và hàn xì.</li><li>3. Những đặc tính tốt cho thao tác in ấn điện.</li><li>4. Thuộc tính chịu cắt và hàn tốt.</li><li>5. Thao tác thi công rất tốt.</li><li>6. Rất ít khói kẽm khi cắt và hàn, an toàn tuyệt đối cho người lao động.</li><li>7. Khả năng che phủ đa dạng.</li><li>8. Không có bột cặn kẽm trong quá trình sử dụng.</li></ol>
Độ bóng	Mờ
Màu sắc	Màu xám.
Điểm bốc cháy	Trên 14°C (57°F) (hỗn hợp)
Độ nhớt	80 KU trở lên (25°C)
Thời gian khô	Sờ thấy khô: 2 phút                      Khô cứng: 5 phút (25°C, RH=75%)
Độ dày màng sơn tối đa	Ướt: 54μ (microns)                      Khô: 15μ (microns)
Thế chất vật rắn	Trên 28% (hỗn hợp)
Độ phủ lý thuyết	18.5 m <sup>2</sup> /L    14.6m <sup>2</sup> /Kg    70.0m <sup>2</sup> /Gl
Tỷ lệ trộn	Chất chính: phụ gia kẽm=37.5:62.5 (theo trọng lượng)
Thời gian ở thùng	24 giờ (25°C), (hỗn hợp)
Chất pha loãng	1019 (SP-14)
Mức pha loãng	0~10% (theo trọng lượng) (không bao gồm phần rửa dụng cụ)
Lớp sơn kế tiếp	Chlorinated Rubber, Epoxy, Vinyl, Polyurethane hoặc hệ thống.
Xử lý bề mặt	SIS Sa 2 <sup>1/2</sup>
Thời gian ở thùng pha	Tối thiểu 6 tháng theo điều kiện bảo quản bình thường.
Phương pháp thi công	Phun chân không, cọ, con lăn.
Sử dụng vòi phun	Kích cỡ đầu bơm: 0.017”~ 0.021” Áp xuất khí: 3~5 kg/cm <sup>2</sup> Tỷ lệ bơm: 33:1 hoặc sơn. Khoảng cách đầu bơm đến vật cần sơn:30~50cm.
Lưu ý	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Cho phụ gia vào chất nhựa lỏng trộn kỹ, và khuấy liên tục trong khi sơn tránh sơn lắng xuống.</li><li>2. Tất cả các dụng cụ nên rửa sạch ngay sau khi sử dụng</li><li>3. Khi nhiệt độ 0~40°C, độ ẩm tương đối 40~95°C đều có thể sơn.</li><li>4. Bề mặt thép phải được phun cát làm sạch đến SIS Sa 2<sup>1/2</sup> trở lên. Bề mặt cần duy trì độ nhám thích hợp ( khoảng 45~65μm)</li><li>5. Khi sơn trong bể chứa, phải chú ý thông gió.</li></ol>