

Primax Protect

MÔ TẢ SẢN PHẨM

Đây là sản phẩm sơn tĩnh điện giàu kẽm tiên tiến nhằm đáp ứng các yêu cầu nghiêm ngặt cho các kết cấu được làm sạch bằng phun hạt, phốt phát và mạ kẽm. Sản phẩm này được thiết kế để mang lại khả năng tuyệt vời về chống ăn mòn và độ bám dính giữa các lớp sơn.

Với lợi ích kết hợp giữa khả năng chống ăn mòn khi tiếp xúc với tia cực tím và bề mặt hoàn thiện hấp dẫn, sản phẩm này có thể được sơn phủ lên trên bằng các sản phẩm bên ngoài thất phù hợp của Jotun. Các sản phẩm bên ngoài thất do Jotun cung cấp bao gồm Jotun Facade, Jotun Super Durable, Reveal Era và nhiều sản phẩm khác.

Hệ sơn kết hợp Primax Protect và Jotun Super Durable đã được kiểm nghiệm tại Phòng thí nghiệm của bên thứ ba về khả năng chống ăn mòn đến môi trường CX theo ISO-12944-9.

Phạm vi ứng dụng

Các kết cấu/thiết bị được đòi hỏi tăng cường khả năng chống ăn mòn, như là:

Công trình xây dựng

Máy nông nghiệp

Tủ và bảng điện

Hàng rào thép

Thiết bị tiếp xúc môi trường ven biển

ĐIỀU KIỆN LƯU KHO

Đặc tính	Tiêu chuẩn	Kết quả
Tỷ trọng cụ thể	Calculated	3.1 ± 0.1 g/cm ³

Lưu trữ

Lưu trữ trong khu vực khô mát. Nhiệt độ tối đa 25°C. Độ ẩm tương đối tối đa 60%. Nếu lưu trữ lâu hơn 12 tháng cần kiểm tra chất lượng sản phẩm.

THI CÔNG

Xử lý bề mặt

Chất lượng nói chung của hệ sơn phụ thuộc rất lớn vào phương pháp và chất lượng của công tác chuẩn bị bề mặt, xử lý bề mặt và lớp phủ. Phương pháp chuẩn bị bề mặt được khuyến nghị là phun hạt góc cạnh (Grit) phải được thực hiện theo thông số kỹ thuật được cung cấp trong "Hướng dẫn thi công các sản phẩm sơn bột tĩnh điện Jotun trên thép". Bề mặt thổi hạt thích hợp để mang lại sự bảo vệ ở cấp độ bình thường. Khi yêu cầu cao hơn, nên sử dụng phương pháp xử lý bề mặt bằng cơ học và/hoặc hóa học phù hợp (ví dụ: phun hạt, phốt phát). Các tư vấn chi tiết cần tham khảo từ nhà cung cấp hóa chất/thiết bị.

Thép mạ kẽm nhúng nóng cần được phun hạt lướt qua (sweep blasting) Vui lòng tham khảo "Hướng dẫn thi công sơn tĩnh điện Jotun trên thép mạ kẽm nhúng nóng".

Xử lý hóa chất

Những phương pháp xử lý hiện hữu cho bề mặt tráng kẽm bao gồm chromate hóa, phosphat kẽm và phosphat sắt. Phương pháp xử lý bề mặt đề nghị phụ thuộc vào những yêu cầu thiết kế riêng biệt và theo mức độ bảo vệ chống ăn mòn cần thiết được quy định trong phần Thông số sản phẩm của tài liệu.

Thi công sơn bột

Quá trình gia nhiệt đóng rắn	Nhiệt độ kết cấu cần sơn	Thời gian
Đóng rắn 1 phần	180 °C	3-5 phút*
	200 °C	2-3 phút*
Đóng rắn hoàn toàn	180 °C	8-10 phút
	200 °C	4-6 phút

Lớp sơn phủ hoàn thiện phải được thi công không trễ hơn 12 giờ sau khi thi công sản phẩm này. Thời gian giữa 2 lớp càng ngắn càng tốt. Độ bám dính giữa các lớp và mức độ đóng rắn hoàn toàn của hệ sơn phải luôn được kiểm tra. Khi sử dụng kiểu lò ga đốt trực tiếp, mẫu thử của hệ hoàn chỉnh phải được kiểm nghiệm nhằm bảo đảm độ bám dính giữa lớp chống rỉ và lớp phủ ngoài hoàn thiện. Cùng lý do đó, nhiệt độ lò không nên vượt quá 200 °C.

Thời gian đóng rắn một phần thích hợp nhất của Primax Protect ở nhiệt độ được chọn trong phạm vi đề nghị được xác định bằng kiểm nghiệm thực tế. Điều này sẽ giúp đạt được độ thẩm mỹ và hiệu năng cao nhất, tính đến cả sự khác nhau giữa kết cấu được sơn và lò sấy.

* Sau đó, thi công lớp sơn phủ hoàn thiện và hệ sơn phải được đóng rắn hoàn toàn theo điều kiện đóng rắn của lớp sơn phủ hoặc sơn lót đã chọn của Jotun; tùy theo điều kiện nào nghiêm ngặt hơn.

Chiều dày sơn đề nghị (µm): >80

Thiết bị

Sản phẩm này phù hợp cho thiết bị phun sơn Corona và không nên sử dụng thiết bị Tribo.

BỀ MẶT HOÀN THIÊN

Màu sắc	xám trung bình, đen	
Độ bóng	EN ISO 2813 (60°)	65±20
Hoàn thiện	Nhẵn mịn	

Nếu bề mặt quá nhỏ hay không thích hợp cho việc sử dụng máy đo bóng, thì độ bóng nên được so sánh bằng mắt thường với mẫu đối chứng (với cùng góc nhìn)

THÔNG SỐ SẢN PHẨM

Đặc tính	Tiêu chuẩn	Kết quả
Độ bám dính*	EN ISO 2409	Cắt ca-rô cấp độ Gt0 (bám dính 100%)
Khả năng chịu va đập*	ASTM D2794 (5/8 " ball)	> 60 inch-pound mà màng sơn vẫn không bị nứt
Thử nghiệm theo phương pháp đội màng sơn (cupping)*	EN ISO 1520	Vượt 5 mm mà màng sơn vẫn không bị nứt
Khả năng chống ngưng tụ nước	ISO 6270-1 ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Đạt hoặc vượt quá yêu cầu C4H của ISO 12944-6 ** Đạt hoặc vượt quá yêu cầu C5VH của ISO 12944-6 ** ***
Độ bền khi phun dung dịch muối trung tính	ISO 9227 ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Đạt hoặc vượt quá yêu cầu C4H của ISO 12944-6 ** Đạt hoặc vượt quá yêu cầu C5VH của ISO 12944-6 ** ***

Bảng thông số kỹ thuật

Primax Protect



Jotun Protects Property

Kiểm tra độ bám dính (Pull off test)	ISO 4624	Đạt hoặc vượt quá yêu cầu 2.5 Mpa của ISO 12944-6 ** Đạt hoặc vượt quá yêu cầu 2.5 Mpa của ISO 12944-6 ***
---	----------	---

* Thông số tiêu biểu cho sản phẩm này khi được thi công lên tấm thép được xử lý phosphate kẽm (0,8 mm) ở chiều dày màng sơn 60-80 µm được đóng rắn hoàn toàn.

** Hệ 1: Grit blasted (Sa 2½) steel panels, Primax Protect +Jotun Facade. Tổng chiều dày màng sơn khoảng 160 µm (80 µm lớp chống rỉ và 60-80 µm lớp phủ hoàn thiện).

*** Hệ 2: Grit blasted (Sa 2½) zinc phosphated steel panels, Primax Protect +Jotun Facade. Tổng chiều dày màng sơn khoảng 160 µm (80 µm lớp chống rỉ và 60-80 µm lớp phủ hoàn thiện).

*** Hệ 3: Tổng chiều dày màng sơn khoảng 160 µm (80 µm lớp chống rỉ và 60-80 µm lớp phủ hoàn thiện).

Thông tin thêm về hiệu suất sử dụng sơn lót Primax và các loại sơn phủ bên ngoài thất khác nhau của Jotun kết hợp với các phương pháp chuẩn bị bề mặt khác nhau và các loại chất nền khác nhau có thể được tìm thấy trong tài liệu Jotun Primax Performance Matrix.

Thông tin bổ sung:

Sản phẩm này, khi được dùng kết hợp với Jotun Facade hoặc Jotun Super Durable, có thể được Bảo hành Tính năng Sản phẩm khi sơn trên nền thép carbon được phun hạt grit. Để được tư vấn thêm, vui lòng liên hệ văn phòng Jotun tại địa phương.

Khả năng chịu đựng được

Sơn bột tĩnh điện được thi công trong một quy trình sản xuất được kiểm soát chặt chẽ với phương pháp phun hỗn hợp bột và khí sử dụng súng phun tĩnh điện và lò sấy đóng rắn nhiệt độ cao để hình thành màng sơn. Hầu như không thải VOC trong quá trình thi công khi so sánh với việc sử dụng các loại sơn dung môi thông dụng. Bột không sử dụng hết hay bột phun ra ngoài trong quá trình thi công có thể được thu hồi và tái sử dụng mang lại mức thất thoát thấp nhất và có thể an toàn để dàng xử lý. Ngoài ra, tất cả các sản phẩm của Sơn tĩnh điện Jotun đều không chứa chì.

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.