

Primax Xtend

MÔ TẢ SẢN PHẨM

Đây là sản phẩm sơn tĩnh điện không chứa kẽm nhằm đáp ứng các yêu cầu tiêu chuẩn 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.

Sản phẩm này góp điểm vào hồ sơ lấy chứng chỉ Tiêu chuẩn Công trình Xanh. Xin tham khảo mục Tiêu chuẩn Công trình Xanh.

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	1.65 ± 0.05 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%. Ở những điều kiện đã đề cập trên, hạn sử dụng sản phẩm là 12 tháng kể từ ngày sản xuất.

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 đề nghị là phun hạt, phải được tiến hành theo "Hướng dẫn thi công sơn bột tĩnh điện trên bề mặt sắt thép" của Jotun. 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

Các phương pháp xử lý bề mặt hiện hữu bao gồm Phốt phát kẽm và Chromate hóa cho bề mặt thép mạ kẽm. 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

Hệ sơn được đóng rắn ứng dụng cho cả chế độ đóng rắn hoàn toàn hay 1 phần của Primax Xtend.

Nên áp dụng cơ chế đóng rắn 1 phần của lớp chống rỉ nhằm tăng cường khả năng bám dính giữa lớp chống rỉ và lớp phủ hoàn thiện theo quá trình gia nhiệt sau đây.

Quá trình gia nhiệt đóng rắn	Nhiệt độ kết cấu cần sơn	Thời gian
Đóng rắn hoàn toàn	140 °C	5-15 phút
	160 °C	<11 phút
	180 °C	<10 phút
	200 °C	<10 phút
Đóng rắn 1 phần	140 °C	3-5 phút*

Nếu kết cấu có lớp sơn lót đã được đóng rắn một phần, phải thi công lớp sơn phủ hoàn thiện không muộn hơn 12 giờ tại cùng một địa điểm sau khi thi công sản phẩm này. Thời gian giữa 2 lớp càng ngắn càng tốt.

Nếu kết cấu có lớp sơn lót đã được đóng rắn hoàn toàn, chúng có thể được lưu trữ tạm thời trong một thời gian dài.

Trong cả hai trường hợp, kết cấu đã sơn lót phải được bảo quản tránh ánh nắng mặt trời, được bao phủ tấm nhựa trong suốt, sạch sẽ, để nơi khô ráo, thoáng mát, không có bụi bẩn.

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 1 phần phù hợp nhất của Primax Xtend ở nhiệt độ lựa chọn từ dải nhiệt đề nghị, được xác định bằng thử 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

Phủ hợp cho thiết bị phun sơn Corona và Tribo.

BỀ MẶT HOÀN THIÊN

Màu sắc Chỉ có màu xám nhạt.

Độ bóng EN ISO 2813 (60°) 75±15

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 **
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 70-90 µm được đóng rắn hoàn toàn.

** Hệ 1: Phun hạt grit đạt (Sa 2½) cho tấm thép, Primax Xtend +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: Phun hạt grit đạt (Sa 2½) và bột phát kẽm cho tấm thép, Primax Xtend +Jotun Façade 2487. Tổng chiều dày màng sơn khoảng 160 µm (80 µm lớp chống rỉ và 60-80 µm lớp phủ hoàn thiện).

*** Hệ 3: Phun hạt lướt cho thép mạ kẽm nhúng nóng (ISO 1461), Primax Xtend+Jotun Façade. 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 bền 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 qui 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 hoặc thu hồi có thể được tái sử dụng với mức lãng phí tối thiểu. Ngoài ra, tất cả các sản phẩm của Sơn tĩnh điện Jotun đều không chứa chì.

Tiêu chuẩn Công Trình Xanh

Sản phẩm này góp phần trong việc lấy chứng chỉ Tiêu chuẩn Công Trình Xanh bằng cách đạt được những yêu cầu cụ thể sau:

LEED®v4 (2013)

Chứng chỉ MR: công bố và tối ưu hóa sản phẩm

- Thành phần vật liệu, lựa chọn 2: Tối ưu hóa thành phần vật liệu, Đường hướng tuân thủ thay thế quốc tế - Tối ưu hóa REACH: Bảng kê đầy đủ hóa chất chỉ đạt ngưỡng tối đa 100 ppm và không chứa bất kỳ chất nào nằm trong danh sách chứng nhận REACH - Phụ lục XIV, Danh sách hạn chế - Phụ lục XVII và Danh sách những chất có độ quan ngại cao SVHC.

- Công bố sản phẩm thân thiện môi trường. Sản phẩm-đặc thù Kiểu III EPD (ISO 14025;21930, EN 15804).

BREEAM® Quốc tế (2016)

Vật liệu 01: Sản phẩm-đặc thù Kiểu III EPD (ISO 14025;21930, EN 15804).

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

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.