Primax Defend

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 rất tốt 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 bền ngoại thất phù hợp của Jotun. Các sản phẩm bền ngoại thất do Jotun cung cấp bao gồm Jotun Facade, Jotun Super Durable, Reveal Era và nhiều sản phẩm khác.

Hệ sơn kết hợp Primax Defend và Jotun Facade đã được kiểm nghiệm tại Phòng thí nghiệm của bên thứ ba về khả năng chống ăn mòn đến môi trường C4 VH theo ISO-12944-6.

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	1.57 ± 0.05 kg/dm^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

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 qui định trong phần Thông số sản phẩm của tài liệu.

Bảng thông số kỹ thuật này thay thế cho các bảng phát hành trước.

Bảng thông số kỹ thuật (TDS) này nên được tham khảo kết hợp với Bảng thông số an toàn (SDS) và tài liệu hướng dẫn thi công & sử dụng sản phẩm (AG). Xin truy cập trang web www.jotun.com để có địa chỉ Jotun gần khu vực của các bạn nhất

Thi công sơn bột

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 qúa trình gia nhiệt sau đây.

Đóng rắn 1 phần	160 °C 170 °C 180 °C	5-10 phút* 3-5 phút* 2-4 phút*

Phải thi công lớp sơn phủ hoàn thiện không muộn hơn 8 giờ tại cùng một địa điểm sau khi thi công sản phẩm này. Thời gian giữa 2 lớp càng ngắn càng tốt.

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. Vì lý do tương tự, nhiệt độ lò sấy không nên vượt quá 180°C.

Thời gian đóng rắn một phần thích hợp nhất của Primax Defend 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 và hệ sơn phải được đóng rắn hoàn toàn theo điều kiện đóng rắn của lớp sơn phủ đã chọn của Jotun. Vui lòng tham khảo điều kiện đóng rắn liên quan.

Chiều dày sơn đề nghị (µm): >70

Thiết bị

Phù hợp cho thiết bị phun sơn Corona và Tribo.

BỀ MẶT HOÀN THIÊN

Màu sắc	Chỉ có màu xám nhạt.	
Độ bóng	ISO 2813 (60°)	85± 15
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)	≥ 40 inch-pound mà không nứt màng sơn
Thử nghiệm theo phương pháp đội màng sơn (cupping)*	ISO 1520	Đạt 5 mm mà không nứt màng sơn
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 ***

Bảng thông số kỹ thuật này thay thế cho các bảng phát hành trước.

Bảng thông số kỹ thuật (TDS) này nên được tham khảo kết hợp với Bảng thông số an toàn (SDS) và tài liệu hướng dẫn thi công & sử dụng sản phẩm (AG). Xin truy cập trang web www.jotun.com để có địa chỉ Jotun gần khu vực của các bạn nhất

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 sơn 1: Phun hạt grit đạt (Sa 2½) cho tấm thép, Primax Defend +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 phốt phát kẽm cho tấm thép, Primax Defend +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: Phun hạt lướt cho thép mạ kẽm nhúng nóng, Primax Defend +Jotun Facade. Tổng chiều dày màng sơn khoảng 160 µm (80 µm lớp chống rỉ và 60-80 µm lớp phủ hoàn thiện).*

Khả năng chịu đựng được

Sơn bột tĩnh điện được thi công trong một qui trình sản xuất được kiểm soát chặc chẻ 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 qúa 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 qúa trình thi công có thể được thu hồi và tái sử dụng mang lại mức thất thoát thấp nhất và có thể an toàn dễ 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.