

Thông số kỹ thuật sơn ROVAL

1. Phạm vi ứng dụng

Hướng dẫn này bao gồm các dòng sơn ROVAL dụng trên các bề mặt thép hoặc mạ kẽm trong các nhà máy hoặc công trường xây dựng.

2. Mục đích sử dụng

- (1) Bảo vệ chống ăn mòn cho thép
- (2) Phục hồi bề mặt mạ kẽm
- (3) Một giải pháp thay thế cho mạ kẽm nhúng nóng
- (4) Cải tạo bề mặt mạ kẽm

3. Hướng dẫn sử dụng

(1) Điều kiện

Không áp dụng cho những điều kiện sau.

- A) Nhiệt độ dưới 5°C và độ ẩm 85%.
- B) Có sự ngưng tụ hơi nước trên bề mặt
- C) Dự kiến có mưa, tuyết rơi hoặc thời tiết khắc nghiệt
- D) Giông bão hoặc bụi bặm.

(2) Kiểm tra

Thường xuyên kiểm tra và ghi nhận theo những điểm sau.

- A) Bề mặt: phải khô ráo và không có tạp chất.
- B) Lớp phủ: phải được sơn bốn (4) giờ sau khi chuẩn bị bề mặt.
- C) Độ dày màng sơn: đo ngẫu nhiên ít nhất 4 điểm và tất cả các điểm phải có độ dày trên 80 µm.

(3) Xử lý và các trường hợp khác

- A) Bảo vệ màng sơn khỏi hư hỏng do va đập.
- B) Sửa chữa lỗi bị hỏng hoặc quá mỏng với cùng loại sơn ROVAL.
- C) Nên đóng gói để bảo quản nếu cần thiết
- D) Thực hiện việc sơn ở nơi thoáng khí và tránh hít phải.
- E) Tránh xa nguồn nhiệt, tia lửa, thiết bị điện và ngọn lửa.

4. Yếu tố quan trọng nhất

Các sản phẩm ROVAL phải được sơn trực tiếp lên bề mặt kim loại.

Sự tiếp xúc trực tiếp giữa kẽm và bề mặt kim loại sẽ xảy ra phản ứng ca-tốt.

Không bao giờ sử dụng sơn lót.

Sơn lót sẽ ảnh hưởng đến hiệu suất của các sản phẩm ROVAL.

Các điểm quan trọng khi sơn




- 1) Xử lý bề mặt thích hợp
- 2) Khuấy đều sơn trước khi sử dụng
- 3) Đảm bảo độ dày màng sơn

5. Lựa chọn sản phẩm

Chọn sản phẩm từ bảng bên dưới phù hợp với hiệu suất chống ăn mòn và màu sắc bề mặt. Chọn EPO ROVAL nếu bạn sử dụng sơn phủ của nhà sản xuất khác.

Trong quá trình sử dụng ngoài trời, lớp màng sơn của Roval có sự biến đổi màu sắc tương tự như lớp mạ kẽm nhúng nóng trong cùng điều kiện thời tiết.

Tính chất này làm cho việc sửa lỗi không bị lộ.

Tên sản phẩm	Tính năng sản phẩm
 ROVAL	Hàm lượng kẽm: 96% Màu: Xám Hiệu suất chống ăn mòn tương đương với mạ kẽm nhúng nóng. Theo ASTM A780
 ROVAL SILVER	Hàm lượng kẽm: 83% Màu: Bạc Khi hoàn thiện có màu tương tự như màu mạ kẽm nhúng nóng.
 EPO ROVAL	Hàm lượng kẽm: 96% Màu: Xám Có thể sơn lớp phủ từ các công ty khác Theo ASTM A780

[Đặc điểm của các dòng sản phẩm]

(1) **ROVAL + ROVAL** (Màu: Xám)

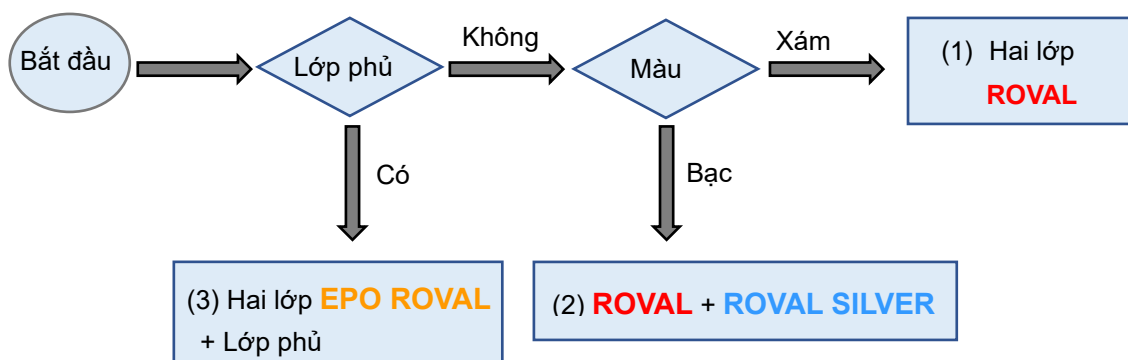
Sự kết hợp này sẽ mang lại hiệu suất chống ăn mòn cao nhất cùng với chi phí thấp nhất so với các sự kết hợp khác.

(2) **ROVAL + ROVAL SILVER** (Màu: Bạc)

ROVAL SILVER chứa kẽm với sắc tố nhôm làm cho bề mặt có màu bạc. Hiệu quả chống ăn mòn của nó vượt trội hơn nhiều so với các loại sơn thông thường khác.

(3) **EPO ROVAL + EPO ROVAL**

EPO ROVAL có thể được phủ bởi các loại sơn phủ khác tương thích với bề mặt mạ kẽm. Hiệu suất chống ăn mòn tương đương với ROVAL + ROVAL.



6. Coating Specifications

(1) **ROVAL + ROVAL**

(2) **ROVAL + ROVAL SILVER**

	Độ phủ lý thuyết (g/m ²)	Độ phủ thực tế *1		Thời gian giữa hai lần sơn (min)	Độ dày màng sơn đã khô (μm)
		DÙNG CỌ (g/ m ²)	PHUN (g/ m ²)		
Chuẩn bị bề mặt	Tham khảo [7. Chuẩn bị bề mặt]				
(Lớp thứ nhất) ROVAL	250	300	325	30~60	40
(Lớp thứ hai) ROVAL Hoặc ROVAL SILVER	250	300	325		40
Tổng	500	600	650		80

Lưu ý: Khi chỉ sơn ROVAL SILVER hai lớp, phải đảm bảo độ dày màng sơn. (hơn 80μm)

(3) **EPO ROVAL + EPO ROVAL + Top coating** (của công ty khác)

	Độ phủ lý thuyết (g/ m ²)	Độ phủ thực tế *1		Thời gian giữa các lần sơn (min)	Độ dày màng sơn đã khô (μm)
		DÙNG CỌ (g/ m ²)	PHUN (g/ m ²)		
Chuẩn bị bề mặt	Tham khảo [7. Chuẩn bị bề mặt]				
(Lớp thứ nhất) EPO ROVAL	250	300	325	30~60	40
(Lớp thứ hai) EPO ROVAL	250	300	325	24 hours	40
Tổng	500	600	650		80
Lớp giữa	Sử dụng epoxy biến tính cho bề mặt mạ kẽm *2				
Lớp cuối	Sử dụng sơn urethane hoặc fluorine (Tham khảo hướng dẫn sử dụng)				

*1 Độ che phủ lý thuyết bao gồm 20% hao hụt khi sơn bằng cọ, và 30% khi phun.

*2 Các loại sơn khác nhau có thể bị hiện tượng bong bóng nghiêm trọng, vui lòng xử lý sương mù.

Lưu ý: Không sử dụng sơn gốc dầu Alkyd, phthalic, vì chúng sẽ làm bong tróc màng sơn.

Trường hợp muốn để lớp sơn EPO ROVAL như bề mặt mạ kẽm, xác nhận với nhà sản xuất về khả năng tương thích với bề mặt mạ kẽm.

7. Chuẩn bị bề mặt

Việc chuẩn bị bề mặt có ảnh hưởng rất lớn đến hiệu quả chống ăn mòn.

Các sản phẩm ROVAL đòi hỏi sự tiếp xúc trực tiếp giữa bột kẽm trong màng sơn và bề mặt kim loại để đạt hiệu suất tối ưu. Nếu không tiếp xúc trực tiếp, hiện tượng điện hóa không thể xảy ra. Vì bề mặt phải khô và không có sơn hay chất bẩn nào khác, nên sử dụng phương pháp thích hợp để loại bỏ chúng một cách triệt để.

- (1) Muối: sử dụng máy vệ sinh áp lực cao để loại bỏ cặn muối. (50mg / m² trở xuống)
- (2) Dầu: lau sạch hoàn toàn bằng giẻ dung môi.

	Bề mặt thép		Bề mặt mạ kẽm	
Mục đích	Thay thế cho mạ kẽm nhúng nóng	Phòng chống gỉ sét lâu dài	Cải thiện hiệu suất chống ăn mòn của bề mặt mạ kẽm mới. Cải tạo bề mặt mạ kẽm cũ.	
Điều kiện bề mặt	Vảy thép, Gỉ đỏ, Màng sơn cũ, Mối hàn		Gỉ đỏ, Màng sơn cũ, Mối hàn	Không có gỉ đỏ (Chỉ có gỉ trắng)
Chuẩn bị bề mặt	ISO 8501 Sa2 1/2 *1 Loại bỏ tất cả các vết gỉ và vảy thép bằng cách phun cát	ISO 8501 St3 Sử dụng dụng cụ điện để làm sạch bề mặt kim loại		ISO 8501 St2 Sử dụng dụng cụ cầm tay để tẩy gỉ trắng.

*1 Phương pháp xác nhận: So sánh bề mặt với ảnh chuẩn bằng quan sát trực quan.

8. Khuấy đều trước khi sử dụng

Bởi vì các sản phẩm ROVAL có chứa nhiều bột kẽm, nên có thể bị lắng xuống dưới đáy lon. Sử dụng máy khuấy sơn để có được độ nhớt đồng nhất.

9. Phương pháp sơn phủ

Các dòng sản phẩm ROVAL đều là hợp chất dạng lỏng đơn, dễ thao tác. Không yêu cầu phải pha hai loại giống như sơn hai thành phần và không giới hạn thời gian áp dụng sơn.

Phần sơn còn lại có thể được bảo quản trong thùng kín.

Cọ/ Con lăn	Không cần phải pha loãng. Chỉ khi sản phẩm đặc lại, hãy sử dụng dung môi với lượng dưới 5% trọng lượng sơn.	
Cách phun thông thường	Dùng súng phun cấp liệu trọng lượng. Kích thước vòi phun: 1.5 ~ 2.0 mm, Áp suất: 0.3 MPa Bộ lọc sơn: #100, Pha loãng: 0 ~ 5% (R , ER), 5 ~ 10% (RS)	
Phun chân không	Kích thước đầu tip: trên 0.017 inches (ví dụ: 517) Áp suất: trên 20 MPa, Bộ lọc súng: #50 ~ 60, Pha loãng: 0 ~ 5%	
Loại dung môi	Dung môi ROVAL (hoặc dung môi pha loãng như Xylene)	ROVAL ROVAL SILVER
	Dung môi EPO ROVAL	EPO ROVAL

10. Khoảng thời gian giữa các lần sơn

Sơn lớp thứ hai sau khi lớp thứ nhất đủ khô.

Sơn phủ quá sớm có thể dẫn đến hỏng lớp sơn phủ do dung môi còn bám trong lớp thứ nhất.

[Kiểm tra màng sơn khô]

Dùng ngón tay đẩy mạnh phần dày của màng sơn. Đảm bảo không có dấu vân tay hoặc sự di chuyển của lớp sơn. Dùng đầu ngón tay chà xát bề mặt nhiều lần, đảm bảo không để lại dấu vết hoặc dấu ngón tay.

Nhiệt độ (°C)	5	10	20	30	40
Khoảng thời gian chờ đề nghị (min)	60	40	30	10	5

*Dựa trên điều kiện: độ dày 40µm, độ ẩm 65%.

*Lớp phủ trên cùng dùng EPO ROVAL: Cho phép thời gian khô 24 giờ ở nhiệt độ thường.

11. Cần thêm thông tin

Bạn có thể lấy thêm thông tin từ trang web



Xem video cách sử dụng ROVAL



Trang web (Cách sử dụng)
<https://rovalworld.com/vi/how-to-use/>

CÔNG TY CỔ PHẦN ROVAL (NHẬT BẢN)
CÔNG TY CỔ PHẦN SƠN KẼM ROVAL THƯỢNG HẢI
CÔNG TY CỔ PHẦN THƯƠNG MẠI VÀ BÁN HÀNG ROVAL
(THƯỢNG HẢI)

SINCE 1955
ROVAL
rovalworld.com

