Bảng Số liệu Kỹ thuật

SƠN MẠ KẼM LẠNH ROVAL

(ROVAL Cold Galvanizing Compound)

Mô tả

Sơn mạ kẽm lạnh ROVAL chứa 96% bột kẽm trong màng sơn khô của nó. Hiệu suất chống ăn mòn tương đương với mạ kẽm nhúng nóng.

Vì được đóng gói sẵn từng gói nên không cần phải trộn hay sử dụng thêm sơn lót hoặc sơn phủ. Rất dễ sử dụng và có thể sơn trực tiếp lên bề mặt lớp mạ kẽm hoặc bề mặt sắt thép. Giống như các loại sơn thông thường khác, nó có thể được thi công bằng chổi hoặc con lăn, phun thông thường hoặc phun chân không. Có sẵn dạng bình xịt.

Sản phẩm lỏng

Các thành phần	Bột kẽm, Chất kết dính, Dung môi pha sơn thơm
Trọng lượng riêng	2,50kg/L (±0,10kg/L)
Loại dung môi pha sơn	**Dung môi pha sơn ROVAL** hoặc dung môi pha sơn thơm như Xylene (Khoảng 5% trọng lượng sơn)
Diện tích phủ lý thuyết	Đối với DFT 40μm: 4m²/kg hoặc 0.25kg/m² Đối với DFT 80μm: 2m²/kg hoặc 0.5kg/m²
Điều kiện thi công	Nhiệt độ 5-40°C, Độ ẩm < 85% Nhiệt độ nền kim loại < 50°C
Thời hạn sử dụng	3 năm kể từ ngày sản xuất (chưa mở)
Thời hạn sử dụng sau khi mở nắp	Nếu đóng đúng cách sau khi sử dụng thì vẫn có thể dùng được.
Nơi lưu trữ	Bảo vệ khỏi ánh nắng mặt trời và lưu trữ ở nơi thông thoáng.

Màng sơn khô

Màu sắc	Màu xám
Độ bóng	Không bóng
Hàm lượng kẽm	96% (±1%) trọng lượng, sử dụng kẽm thỏi có độ tinh khiết 99,995%. Phù hợp với tiêu chuẩn **ASTM A780, ISO1461** về việc sử dụng làm lớp sơn phủ sửa chữa cho mạ kẽm nhúng nóng.
Độ dày màng sơn khô	80μm (40μm x 2 lớp)
Thời gian khô	Đối với DFT 40μm ở 20°C, điều kiện độ ẩm 65% >> Sờ thấy khô và sơn phủ: 30 phút >> Lưu hóa hoàn toàn: 24 giờ

Chuẩn bị bề mặt

Các sản phẩm ROVAL yêu cầu tiếp xúc trực tiếp giữa bụi kẽm trong màng sơn và nền kim loại để có hiệu suất tối ưu. Vì bề mặt phải khô và không có sơn và các chất bẩn khác, nên sử dụng các phương pháp thích hợp để loại bỏ chúng triệt để.

(1) Muối: Sử dụng phương pháp rửa áp lực cao để loại bỏ cặn muối.

(2) Dầu: Lau sạch hoàn toàn bằng giẻ tẩm dung môi.

	Bề mặt Thép		**Bề mặt mạ kẽm**	
Mục đích	Thay thế mạ kẽm nhúng nóng	Phòng chống rỉ 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	Lớp phủ thép cán, Gỉ đỏ, Màng sơn cũ, Phần được hàn		Gỉ đỏ, Màng sơn cũ, Phần được hàn	Không có gỉ đỏ (Chỉ có gỉ trắng)
Chuẩn bị bề mặt	**ISO8501 Sa2 ½** *1 Loại bỏ tất cả các vết gỉ và lớp gỉ thép cán bằng cách phun cát	**ISO8501 St3** Sử dụng dụng cụ cơ học để làm sạch bề mặt kim loại.		**ISO8501 St2** Sử dụng dụng cụ cầm tay để tẩy gỉ trắng.

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

Phan trộn Sản phẩm Thích hợp

Vì các sản phẩm của ROVAL có chứa nhiều bột kẽm, các chất bên trong có thể lắng xuống dưới đáy thùng. Sử dụng **máy trộn sơn cơ học** để có được mật độ đồng nhất.

Phương pháp sơn phủ

Dòng ROVAL là hợp chất dạng lỏng đơn, dễ xử lý. Nó không yêu cầu bất kỳ sự pha trộn nào như hai chất lỏng và không có giới hạn về tuổi thọ của thùng chứa. Phần sơn còn lại có thể để trong thùng kín.

Chổi quét / Con lăn	Không cần pha loãng. Chỉ khi sản phẩm đặc lại, hãy sử dụng dung môi pha sơn trong khoảng 5% trọng lượng sơn.
Phun thông thường	**Sử dụng súng phun cấp liệu trọng lực.** Lỗ phun: 1,5~2,0mm Áp suất: 0,3MPa Pha loãng: 0~5% Bộ lọc sơn: #100
Phun chân không	Kích thước vòi phun: trên 0,017inch (ví dụ: 517) Áp suất: trên 20MPa Bộ lọc súng: #50~60 Pha loãng: 0~5%

Đặc điểm kỹ thuật của sơn phủ

ROVAL + ROVAL

	Diện tích phủ lý thuyết (g/m²)	Diện tích phủ thực tế *1		Khoảng thời gian sơn phủ (phút)	Độ dày màng sơn khô (μm)
		Chổi quét (g/m²)	Phun (g/m²)		
Chuẩn bị bề mặt	Tham khảo [Chuẩn bị bề mặt]				
(lớp sơn thứ nhất) **ROVAL**	250	300	325	30~60	40
(lớp sơn thứ hai) **ROVAL**	250	300	325		40
Tổng	**500**	**600**	**650**		**80**

*1 Diện tích phủ thực tế bao gồm 20% hao hụt khi thi công bằng chổi quét và 30% hao hụt khi thi công bằng phương pháp phun

Khoảng thời gian sơn phủ

Nhiệt độ	5˚C	10˚C	20˚C	30˚C	40˚C
Khoảng thời gian khuyến nghị (phút)	60	40	30	10	5

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

Đặc tính

Hạng mục thử nghiệm	Phương pháp được sử dụng	Kết quả
Độ cứng	JIS K5600-5-4:1999 (ISO/DIS15184:1996) Vết xước bút chì	Bút chì B
Độ kết dính	JIS K 5600-5-6:1999 (ISO2409:1992) Bóc băng dính trên 25 ô kiểm tra mẫu (hình vuông: 2mm x 25)	Không có bất thường
Khả năng chịu nhiệt	Máy sấy nhiệt độ liên tục bằng điện 170˚C, 24 giờ	Không có bất thường
Khả năng chịu lạnh	Thử nghiệm chu kỳ nhiệt độ thấp trong 72 vòng <1 vòng> Để ở -30˚C trong 5 giờ và Để ở +10˚C trong 1 giờ	Không có bất thường

Hiệu suất chống ăn mòn

Hạng mục thử nghiệm	Phương pháp thử nghiệm	Thời gian	Kết quả
Ngâm nước	Ngâm trong nước trao đổi ion	3 tháng	Không có bất thường nào ngoài gỉ trắng
Ngâm nước muối	Ngâm trong nước muối 3%	3 tháng	Không có bất thường nào ngoài gỉ trắng
Xịt muối	JIS K5600-7-1:1999 (ISO7253:1984) 5%NaCl (pH6,5~7,2) Nhiệt độ buồng phun: 35±1°C	2256 giờ	Không có bất thường nào ngoài gỉ trắng

Đóng gói và tiết diện sơn

Bình xịt 420ml	0.5 m² / chai	24 chai / thùng
1 kg	2 m² / lon*	8 lon / thùng
2.5 kg	5 m² / lon*	4 lon / thùng
10 kg	20 m² / lon*	1 lon
25kg	50 m² / thùng*	1 thùng

* Tiết diện sơn lý thuyết được hiển thị. Đối với Diện tích phủ thực tế, hãy xem xét mức độ hao hụt 20% khi thi công bằng chổi quét và 30% khi thi công bằng phương pháp phun.

Tham khảo

- ✓ Đặc tính kỹ thuật của Sơn Dòng ROVAL
- ✓ Bảng Số liệu Kỹ thuật ROVAL

https://rovalworld.com/vi