

Hiệu quả của sơn ROVAL

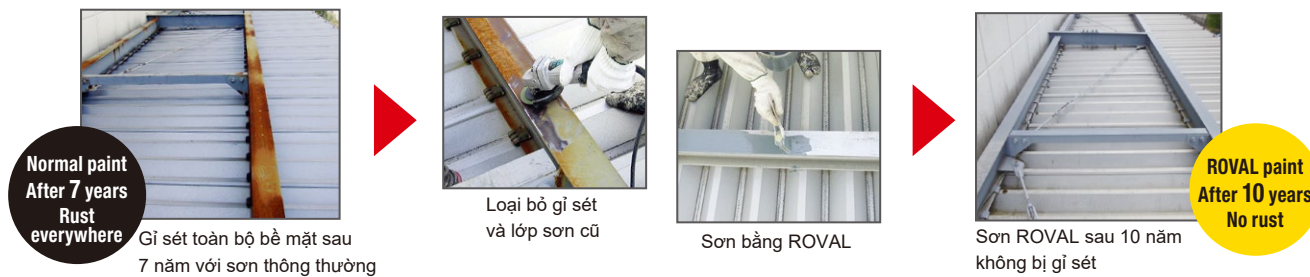
Hiệu quả chống ăn mòn của ROVAL tương đương với Phương pháp mạ kẽm nhúng nóng và tốt hơn các phương pháp chống ăn mòn khác

Kết quả thử nghiệm phơi mẫu (Tại trung tâm kiểm nghiệm thời tiết Nhật Bản tại đảo Miyakojima)

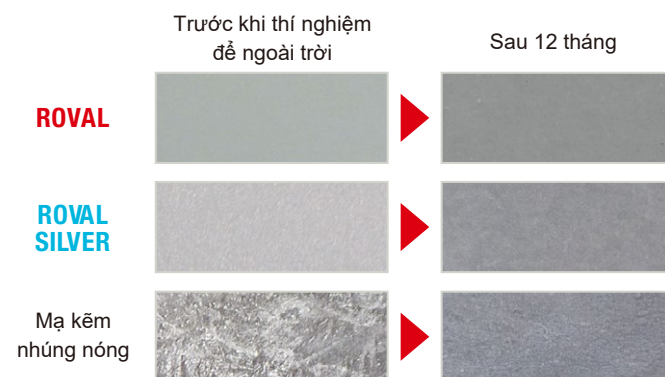


Đảo Miyakojima nằm ở vị trí xa nhất về phía nam của Nhật Bản ở vĩ độ giống với Florida của nước Mỹ. Đảo này bao quanh với nhiều nhân tố gây hỏng như là nhiều phần tử muối kiềm có trong không khí, độ bức xạ mặt trời mạnh và nhiệt độ, độ ẩm cao.

Chuyển từ loại sơn thông thường sang ROVAL



Thay đổi màu sắc tương tự như mạ kẽm



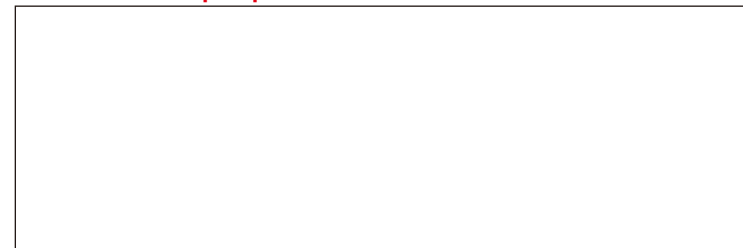
Khả năng chống ăn mòn tương đương với mạ kẽm



Cold Galvanizing ROVAL Method

ROVAL đã được Hiệp hội xây dựng Nhật Bản đánh giá và chứng nhận về khả năng chống ăn mòn tương đương với HDZ55 - phương pháp mạ kẽm nhúng nóng tốt nhất hiện nay

Nhà Phân Phối tại Việt Nam



SINCE 1955
ROVAL rovalworld.com

ROVAL CORPORATION (Japan)
SHANGHAI ROVAL ZINC RICH PAINT CORPORATION
ROVAL (SHANGHAI) SALES & TRADING CORPORATION



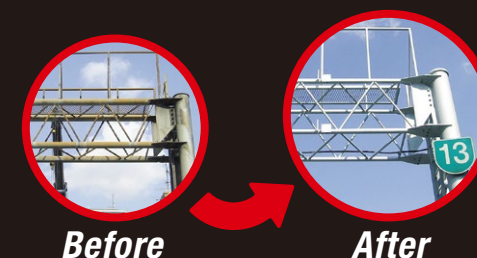
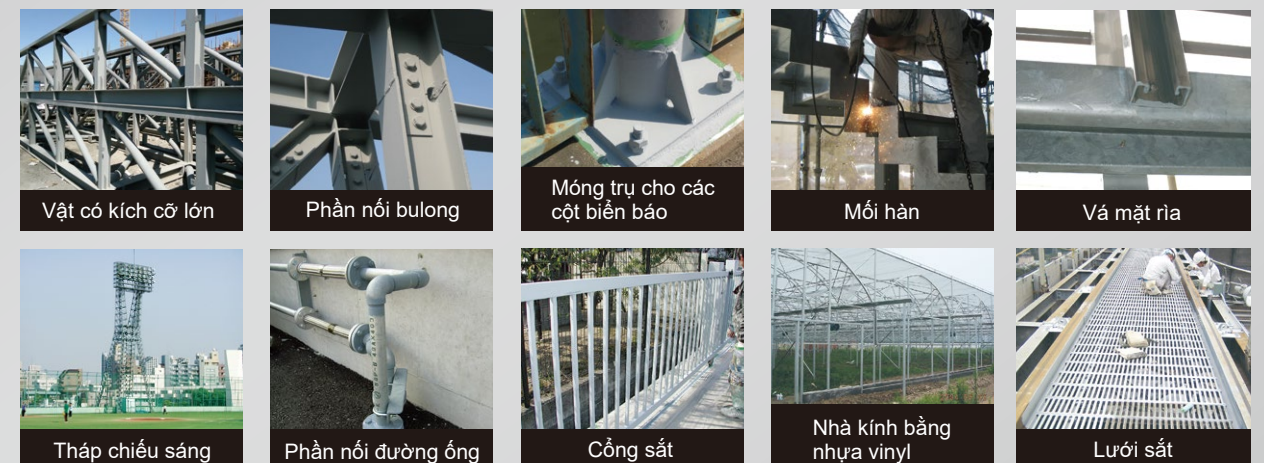
2025.03

ROVAL Sơn chống ăn mòn mạnh

Hiệu quả chống ăn mòn tương đương với mạ kẽm nhúng nóng



Ứng dụng



Cold Galvanizing Compound

R

ROVAL
Cold Galvanizing Compound
ローバル

Màu mẫu



Xám

Hiệu quả chống ăn mòn tương đương với mạ kẽm nhúng nóng

Hàm lượng
kẽm chứa
96 %

Đáp ứng các tiêu chuẩn
ASTM A780, ISO1461



Volume	420ml Aerosol	1kg	2.5kg	10kg	25kg
Tiết diện sơn (80μm)	0.5m ²	2m ²	5m ²	20m ²	50m ²

Silver Zinc Rich

RS

ROVAL SILVER
Zinc Rich Compound
ローバル シルバー

Màu mẫu



Bạc

Lớp phủ sau hoàn thiện có màu giống như mạ kẽm nhúng nóng

Hàm lượng
kẽm chứa
83 %

Thành phần chứa
hợp kim nhôm

Đáp ứng các tiêu chuẩn
ISO1461

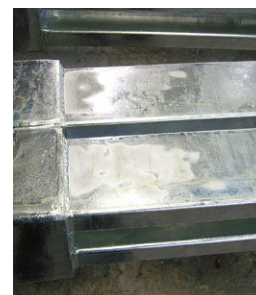


Volume	420ml Aerosol	0.7kg	1.5kg	7kg	20kg
Tiết diện sơn (80μm)	0.4m ²	1.4m ²	3m ²	14m ²	40m ²

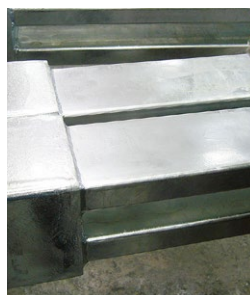
MC

Bình phun dùng để trang trí lớp mạ kẽm (Không có tác dụng chống gỉ)

Sơn phủ lớp mạ bị cháy trên nền sắt thép



Trước sơn



Sau sơn

Phủ màu sau khi sơn ROVAL



Sửa chữa bằng ROVAL



Sử dụng ROVAL MC
làm đồng đều màu



Đặc trưng

Dung dịch sơn pha sẵn

Không cần pha loãng
nên sơn rất dễ dàng

Không cần thao tác phức
tạp như pha sơn dung môi

Có dạng bình phun
gọn nhẹ, tiện dụng



Cách sơn

Dùng cọ/chổi



Dùng con lăn



Phun sơn truyền thống
Phun sơn bằng áp lực



Các bước cơ bản

Sơn trực tiếp lên bề mặt kim loại

Nhờ sự tiếp xúc trực tiếp của kẽm lên bề mặt kim loại tạo ra phản ứng ca-tốt chống ăn mòn điện hóa

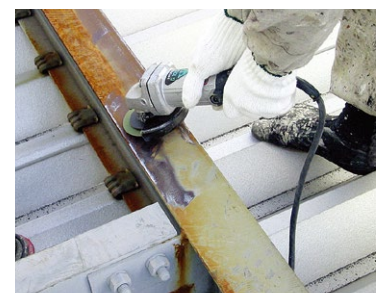
✗ Các bước không
được làm

Không sử dụng sơn lót.

Nếu sử dụng thì công dụng chống gỉ sét của ROVAL sẽ không được phát huy

3 điểm quan trọng khi Sơn ROVAL

1► Xử lý bề mặt



Sử dụng các công cụ hỗ trợ động lực học hay máy bắn cát, máy phun để loại bỏ nước, dầu, màng đen, gỉ sét, lớp sơn cũ, tạo ra một bề mặt kim loại sạch.

2► Đảm bảo khuấy đều và đủ



Khuyến khích khuấy
bằng cánh khuấy
gắn motor

Khuấy cho đến khi toàn bộ mật độ sơn được phân bố đồng đều
Không cần pha loãng bằng dung môi
Chỉ sử dụng dung môi chuyên dụng như Xylene khi có yêu cầu khác nhau về độ dày sơn
(Tuy nhiên không được vượt quá 5% trọng lượng sơn)

3► Đảm bảo độ dày lớp sơn



Sơn 2 lớp (1 lớp×40μm x 2)
Tổng độ dày lớp sơn sau khô hơn 80μm
Không sơn quá mỏng
Khả năng chống ăn mòn tỉ lệ thuận với độ dày lớp sơn
Khoảng cách giữa các lần sơn : 30-60 phút



Chú ý : cách sơn
không đúng

Sơn lên chỗ
bị gỉ sét



Sơn lên lớp
sơn cũ

