

## TÀI LIỆU KỸ THUẬT

# NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK

### Mô tả:

NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK là loại sơn dầu, hai thành phần, gốc Epoxy hắc ín, với hàm lượng rắn cao nên có thể đạt đến 350 micron hoặc thậm chí có thể dày hơn chỉ với 1 lớp sơn. Loại sơn này được sử dụng cho môi trường bình thường và môi trường ngâm nước mà đòi hỏi đặc tính bảo vệ vượt trội như chịu được nước ngọt và nước mặn, chịu được sự mài mòn và sự vắng bản của các hóa chất ăn mòn.

Những khu vực thích hợp cho NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK là các công trình ngoài biển, cọc ống, đáy tàu, bể dẫn, trạm xử lý nước thải ...

### Đặc tính vật lý:

Màu	: Đen
Hoàn thiện	: Bóng mờ
Tỷ trọng	: $1.29 \pm 0.05$ (cho hỗn hợp Chất cơ sở và Chất đóng rắn)
Hàm lượng rắn	: $58 \pm 2$ theo thể tích (cho hỗn hợp Chất cơ sở và Chất đóng rắn)

### Hướng dẫn sử dụng:

#### Chuẩn bị bề mặt

##### Thép mềm

Để đạt kết quả tốt, thổi mòn bề mặt theo tiêu chuẩn Thụy điển Sa 2.5. Nếu không thể thổi mòn, thì cần thiết phải chà bề mặt bằng bàn chải sắt theo tiêu chuẩn St 3.

##### Thép mạ kẽm

Bề mặt thép mạ kẽm mới đòi hỏi phải được làm sạch theo tiêu chuẩn SSPC-SP1. Đối với bề mặt thép mạ kẽm đã cũ, phải chà bề mặt sạch để loại bỏ những tạp chất khác còn bám trên bề mặt. Sơn lót ngay lại bằng NIPPON VINILEX 120 ACTIVE PRIMER. Tất cả bề mặt phải khô và không dính dầu, mỡ trước khi tiến hành sơn.

##### Tường trát vữa và Bê tông

Đối với bê tông, thổi nhẹ bề mặt để loại trừ tất cả lớp sơn cũ và bụi phấn. Nếu việc thổi bề mặt không thực hiện được thì đối với bê tông mới và chưa có sơn phủ thì phải làm mòn bề mặt bằng dung dịch Axit Phosphoric 5%, sau đó phải rửa kỹ lại bề mặt bằng nước sạch và để cho bề mặt khô hoàn toàn trước khi tiến hành sơn NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK. Độ ẩm bề mặt phải nhỏ hơn 6% (bằng máy đo độ ẩm Sovereign). Các chất không ổn định như bột, màng sơn cũ, vết dơ và vữa hồ không ổn định phải được làm sạch bằng nước áp lực cao hoặc dụng cụ cạo thích hợp như bàn chải hoặc dụng cụ sủi. Nước áp lực cao nên dùng cho bề mặt tương ngoài. Sự nhiễm bẩn, bụi hay các chất không ổn định khác phải được làm sạch bằng khăn ướt. Dầu hoặc mỡ phải được làm sạch bằng dung môi hoặc chất tẩy nhẹ. Để cho bề mặt thật khô.

NIPPON PAINT (VIETNAM) CO., LTD

No. 14, 3A Road, Bien Hoa Industrial Zone II, Dong Nai Province, Vietnam  
Tel: (84).61.3836579 – 3836586 (8 lines), Fax: (84).61.3836346 – 3836349

[www.nipponpaint.com](http://www.nipponpaint.com)

# NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK

<b>Số lớp sơn đề nghị</b>	:	1 - 3 lớp
<b>Độ dày đề nghị cho mỗi lớp sơn</b>	:	100 microns đối với màng sơn khô 173 microns đối với màng sơn ướt
<b>Độ phủ lý thuyết cho độ dày màng sơn đề nghị</b>	:	5.8 m <sup>2</sup> / lít (đối với độ dày màng sơn khô là 100 microns)
		$\text{Độ phủ lý thuyết} = \frac{\text{Hàm lượng rắn theo thể tích (\%)} \times 10}{\text{Độ dày màng sơn khô (\mu)}} \text{ (m}^2 \text{ / lít)}$
<b>Độ phủ thực tế (hao hụt 20%)</b>	:	4.6 m <sup>2</sup> / lít (đối với độ dày màng sơn khô là 100 microns)

**Ghi chú:** Độ phủ lý thuyết được tính dựa trên hàm lượng rắn theo thể tích của vật liệu và có liên quan đến độ dày màng sơn được thi công trên bề mặt chuẩn và chưa tính hao hụt. Do điều kiện môi trường, độ phẳng của bề mặt, cấu tạo hình học của vật thể được sơn, kỹ năng của người thi công, phương pháp thi công ... mà độ phủ thực tế sẽ được tính tương đối cho từng trường hợp cụ thể.

## Dữ liệu thi công:

<b>Phương pháp thi công</b>	:	Cọ quét, con lăn, súng phun có khí hoặc không có khí. Nên dùng súng phun không có khí khi có yêu cầu chỉ sơn một lớp với độ dày màng sơn cao.	
<b>Dữ liệu phun</b>	:	<u>Phun có khí</u>	<u>Phun không có khí</u>
		Áp lực cung cấp (kg/cm <sup>2</sup> )	3 - 4
		Kích thước đầu phun ở 60° độ góc	1.3 mm
			0.015" - 0.017"
<b>Pha loãng</b>	:	Cọ quét & Con lăn	Tối đa 10%
		Phun có khí	Tối đa 25%
		Phun không có khí	Tối đa 5%
<b>Tỉ lệ pha trộn</b>	:	83 phần Chất cơ sở NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK (BASE) với 17 phần Chất đóng rắn NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK HARDENER theo thể tích. Khuấy đều Chất cơ sở (BASE) và trong khi khuấy cho Chất đóng rắn (HARDENER) vào từ từ và tiếp tục khuấy cho đến khi đạt được hỗn hợp đồng nhất. Công đoạn pha loãng chỉ được thực hiện sau khi đã trộn Chất cơ sở và Chất đóng rắn.	
<b>Thời gian sử dụng của hỗn hợp đã pha trộn ở 25°C đến 30°C</b>	:	6 - 8 giờ, tùy theo nhiệt độ lúc thi công	

<b>Dung môi pha loãng</b>	:	NIPPON SA 65 THINNER
<b>Dung môi vệ sinh</b>	:	NIPPON SA 65 THINNER

**Ghi chú:** Tất cả các thiết bị phải được làm sạch ngay bằng dung môi sau khi sử dụng. Các dung môi thay thế không được chỉ định hoặc cung cấp bởi công ty Sơn Nippon mà được dùng để pha loãng có thể ảnh hưởng nghiêm trọng đến sản phẩm và mặt nhiên sẽ không được bảo đảm hay bảo hành.

## NIPPON PAINT (VIETNAM) CO., LTD

No. 14, 3A Road, Bien Hoa Industrial Zone II, Dong Nai Province, Vietnam  
Tel: (84).61.3836579 – 3836586 (8 lines), Fax: (84).61.3836346 – 3836349

[www.nipponpaint.com](http://www.nipponpaint.com)

# NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK

## Thời gian khô ở 25°C đến 30°C:

<b>Khô bề mặt</b>	:	1 - 2 giờ tùy thuộc vào độ dày màng sơn ướt
<b>Khô để xử lý</b>	:	16 giờ
<b>Thời gian chuyển tiếp giữa 2 lớp sơn</b>	:	Tối thiểu 16 giờ
<b>Khô hoàn toàn</b>	:	7 - 8 ngày đối với lớp sơn có độ dày màng sơn khô là 350 micron. Lớp sơn dày hơn sẽ yêu cầu thời gian đóng rắn lâu hơn. Trong mọi trường hợp thì nhiệt độ cao sẽ rút ngắn thời gian khô của sơn và ngược lại.

**Ghi chú:** Nhiệt độ thấp sẽ ảnh hưởng rất nhiều đến thời gian khô của sơn. Thời gian chuyển tiếp giữa lớp sơn kế tiếp và lớp sơn NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK nên được thực hiện trong vòng 6 - 7 ngày và khuyến khích sơn lớp kế tiếp trên NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK ngay sau 16 giờ. Tốt nhất là nên chà khô bề mặt bằng giấy nhám trước khi tiến hành sơn lớp kế tiếp lên NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK. Trước thời gian sơn khô hoàn toàn, không nên để sơn tiếp xúc với nước, hóa chất và sự mài mòn. Khi có sự phân hóa xuất hiện, bụi phấn nên được rửa sạch bằng nước, để bề mặt khô hoàn toàn trước khi tiến hành sơn.

<b>Đóng gói</b>	:	5 Lít (4.25 lít Chất cơ sở và 0.75 lít Chất đóng rắn) 20 Lít (17 lít Chất cơ sở và 3 lít Chất đóng rắn)
-----------------	---	--

## Điều kiện môi trường khi thi công:

1. Không thi công khi độ ẩm lớn hơn 85%. Nhiệt độ của bề mặt cần sơn phải lớn hơn điểm sương ít nhất là 3°C.
2. Không thi công khi nhiệt độ môi trường thấp hơn 7°C. Vì nếu thi công thì thời gian khô và thời gian chuyển tiếp giữa các lớp sơn sẽ lâu hơn.
3. Phải đảm bảo thông thoáng trong khi thi công, không được sử dụng gần nơi có nguồn lửa & không hút thuốc.

## Thông tin An toàn, Sức khỏe và Môi trường:

1. Chất lỏng dễ cháy. Không được để ở gần nơi có nhiệt độ cao, nơi có tia lửa hoặc lửa ngọn.
2. Khi tiếp xúc với da: Có thể gây kích ứng da ở mức độ trung bình. Tránh tiếp xúc lâu với da. Sử dụng bao tay làm từ vật liệu có khả năng chịu được dung môi. Dùng xà phòng và nước để rửa sạch các vết sơn bám trên da.
3. Khi hít vào: Gây kích thích hệ hô hấp. Chỉ sử dụng ở nơi thông thoáng. Tránh hít bụi sơn. Sử dụng mặt nạ phòng hơi độc với bộ lọc có thể lọc được dung môi hữu cơ.
4. Khi tiếp xúc với mắt: Gây kích ứng mắt nghiêm trọng và giảm thị lực. Sử dụng kính bảo hộ với phần che cả 2 bên mắt. Khi bị bắn sơn vào mắt, nên rửa với thật nhiều nước và tham vấn bác sỹ.
5. Khi nuốt phải: Rất nguy hiểm nếu nuốt phải. Để xa đồ ăn, thức uống và tầm với của trẻ em. Nếu nuốt phải, nên gặp bác sỹ ngay và mang theo thùng sơn hoặc nhãn sơn.
6. Trong trường hợp bị đổ, thu gom bằng đất hay cát hoặc vật liệu hút thích hợp. Không được đổ sơn vào cống, rãnh hay nguồn nước.
7. Chất thải và thùng rỗng nên được xử lý và thải bỏ theo qui định của quốc gia và địa phương. Thùng rỗng và các bao bì đóng gói khác nên được tái sản xuất, tái chế hoặc thải bỏ bởi cơ quan có chức năng.

**GHI CHÚ:** Những thông tin trên đây áp dụng cho sản phẩm ở điều kiện kiểm tra xác định. Bởi vì những điều kiện, tình huống mà sản phẩm được sử dụng là nằm ngoài tầm kiểm soát của chúng tôi, do đó để có hướng dẫn cụ thể, vui lòng liên lạc Bộ phận Hỗ trợ Khách hàng của Công ty Sơn Nippon. Chúng tôi có thể chỉnh sửa tài liệu kỹ thuật cho sản phẩm mà không cần báo trước.

## NIPPON PAINT (VIETNAM) CO., LTD

No. 14, 3A Road, Bien Hoa Industrial Zone II, Dong Nai Province, Vietnam  
Tel: (84).61.3836579 – 3836586 (8 lines), Fax: (84).61.3836346 – 3836349

[www.nipponpaint.com](http://www.nipponpaint.com)

# NIPPON 1226 EPOTAR HB BLACK

---

NIPPON PAINT (VIETNAM) CO., LTD

No. 14, 3A Road, Bien Hoa Industrial Zone II, Dong Nai Province, Vietnam  
Tel: (84).61.3836579 – 3836586 (8 lines), Fax: (84).61.3836346 – 3836349

 [www.nipponpaint.com](http://www.nipponpaint.com)