



JONES[®] ZINC-R

SƠN LÓT EPOXY KẼM 2 THÀNH PHẦN

ĐẶC ĐIỂM NỔI BẬT



BÁM DÍNH CAO



CHỐNG ĂN MÒN



CHỊU NHIỆT ĐỘ CAO 100°C (KHÔNG LIÊN TỤC)



BỀN VỚI NƯỚC MUỐI XĂNG DẦU, HÓA CHẤT

TÍNH NĂNG SẢN PHẨM

MỨC ĐỘ CHÙI RỬA



BỀ MẶT MÀNG SƠN

	THẤP	TRUNG BÌNH	CAO	TỐT NHẤT
ĐỘ BÓNG:	..	✓

ĐÓNG GÓI



Tôn trữ nơi mát mẻ khô ráo. Tránh nguồn nhiệt và lửa.

ĐỘ PHỦ

Trên bề mặt tiêu chuẩn



** Mức độ phủ thực tế có thể thay đổi tùy vào màu và điều kiện của bề mặt.

MÔ TẢ & ỨNG DỤNG

➤ JONES[®] ZINC-R là sơn lót epoxy 2 thành phần có chứa bột kẽm đóng rắn bằng Polyamide. Sơn lót bảo vệ chống ăn mòn và mài mòn cho các bề mặt kết cấu thép của công trình biển, thủy lợi, nhà máy hóa chất..., có yêu cầu hệ thống sơn epoxy hoàn chỉnh.

➤ JONES[®] ZINC-R được chứng nhận đạt tiêu chuẩn công nghiệp Nhật Bản JIS K 5553:2010

- Độ bám dính cao
- Bền với nước muối, xăng dầu, nước biển, nước ngọt, hóa chất
- Khả năng chịu nhiệt cao, có thể sử dụng cho các bề mặt bị làm nóng lên đến 110°C (không liên tục).

CHI TIẾT KỸ THUẬT



- Hàm lượng rắn: min. 75%
- Tỷ trọng (sau phối trộn): 2.7 ± 0.10 g/ml
- Chất pha loãng/ làm sạch: JOTHINNER[®] - 301
- Tỷ lệ phối trộn theo khối lượng A/B : 19/1



- Độ dày màng sơn ướt: 75µm
- Độ dày màng sơn khô: 35µm



- Thời gian khô (23°C): Khô mặt sau 15 phút
Khô cứng sau 2 giờ
- Thời gian phủ lớp kế tiếp (23°C): Tối thiểu sau 2 giờ
- Thời gian sống (23°C): 7 giờ



CÁCH ỨNG DỤNG

CHUẨN BỊ BỀ MẶT

BỀ MẶT THÉP:
Để có lớp hoàn thiện tối ưu phải làm sạch bề mặt bằng thổi hạt mài kim loại đạt theo tiêu chuẩn SA 2^{1/2} và làm sạch dầu mỡ bằng dung môi phù hợp với tiêu chuẩn SSPC-SP1.

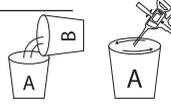
BỀ MẶT THÉP ĐÃ SƠN LỚP CHỐNG GỈ TẠM THỜI:
Lớp sơn chống gỉ tạm thời phải sạch, khô không dính dầu mỡ, bụi và các chất bẩn khác, không bị hư hại.

ĐỘ NHIỆT ĐỘ
Nhiệt độ bề mặt thi công tối thiểu đạt 10°C và cao hơn 5°C so với điểm sương của không khí. Độ ẩm môi trường thi công $\leq 85\%$.

QUY TRÌNH THI CÔNG



Khuấy đều phần A bằng máy khuấy



Đổ từ từ phần B vào A theo tỉ lệ A/B = 19/1
Khuấy đều tối thiểu 3 phút



Chỉ dùng chất pha loãng khi được yêu cầu (Tỷ lệ tối đa 5% theo khối lượng của hỗn hợp A & B).



Hỗn hợp sau khi phối trộn phải được sử dụng ngay, không được để quá 7 giờ ở 23°C.

DỤNG CỤ



Thiết bị phun chân không kích thước đầu: $D=0.43 + 0.65mm$
áp suất: 15 MPa (150kp/cm²)
góc phun: 40° - 65°.



Súng phun thông thường. Có thể sử dụng cọ cho những khu vực nhỏ nhưng phải đảm bảo đạt độ dày quy định.

HỆ THỐNG SẢN PHẨM ĐỀ NGHỊ

LỚP SƠN LÓT



JONES® ZINC-R

LỚP SƠN ĐỆM



JONA® INT

LỚP SƠN PHỦ



JONA® PU

PHƯƠNG PHÁP CHỌN MÀU



JBC 01 - XÁM KẼM
R: 192 G: 199 B: 199



1800 9048

GỌI VỀ JOTON
ĐỂ ĐƯỢC TƯ VẤN

* Khách hàng có thể chọn màu bằng cách tự gửi màu mình yêu thích về cho JOTON hoặc liên hệ hotline: 1800 9048 để được tư vấn.

THÔNG TIN BỔ SUNG



VOC THẤP

Các sản phẩm JOTON không chứa chất gây ung thư, đột biến, các chất độc trong các sản phẩm Sơn và lớp phủ. Bất kỳ chất gây ô nhiễm nào đều nhỏ hơn 0,01% trọng lượng.

LƯU Ý



Khuấy đều trước khi sử dụng.



Thời gian khô phụ thuộc vào nhiệt độ, độ ẩm, mức độ thông thoáng của môi trường.
Nhiệt độ cao và thông thoáng tốt giúp cho sơn khô nhanh hơn.

SỨC KHỎE & AN TOÀN

- Để xa tầm tay của trẻ em.
- Nên thi công nơi có điều kiện thông gió tốt.
- Tránh hít phải bụi sơn.
- Nên đeo kính bảo hộ khi thi công. Trường hợp sơn dính vào mắt, nhanh chóng rửa sạch bằng nước và đi đến cơ sở y tế ngay.
- Dùng dung môi thích hợp để chùi sạch sơn dính vào da, sau đó dùng nước và xà phòng để rửa sạch.
- Cẩn thận khi vận chuyển sơn. Nếu đổ sơn thì thu gom bằng cách rải đất hoặc cát.
- CHÚ Ý PHÒNG NGỪA RỦI RO CHÁY NỔ.
- KHÔNG ĐƯỢC ĐỔ SƠN RA CỐNG RÃNH HOẶC NGUỒN NƯỚC.

