

Korepox Primer EP1760 là sơn lót epoxy hai thành phần, đóng rắn bằng polyamide biến tính, chứa hàm lượng cao kẽm phosphate làm chất ức chế ăn mòn. Có thể áp dụng cho các bề mặt kim loại phi sắt không thể làm sạch bằng phương pháp thổi cát trước khi thi công. Tạo thành màng sơn cứng và bền với độ bám dính, khả năng chống mài mòn và chịu va đập tuyệt vời.

Ứng Dụng Đề Xuất

- Thường được sử dụng làm sơn lót đa dụng cho bề mặt thép mạ kẽm, hoặc bề mặt kim loại phi sắt như nhôm và thép không gỉ trong điều kiện ăn mòn trung bình hoặc nghiêm trọng, nội thất và ngoại thất, bao gồm cả môi trường ven biển và biển.
- Thiết kế đặc biệt để làm sơn lót đa dụng cho bề mặt kim loại phi sắt và thép của các cấu trúc hỗn hợp với nhiều lớp nền và lớp phủ hoàn thiện khác nhau trong bầu khí quyển ăn mòn trung bình hoặc nghiêm trọng.
- Có thể thi công bằng phương pháp làm sạch bằng dung môi mà không cần thổi cát.

Tính Chất Vật Lý

Hoàn thiện và màu sắc:	Mờ. Xám (1135), Ngà voi (3332).
Trọng lượng riêng:	Khoảng 1.50 (hỗn hợp giữa Base và Chất đóng rắn).
Hàm lượng chất rắn:	Khoảng 65% (ISO 3233).
Định mức sử dụng lý thuyết:	6,5 m ² /L cho độ dày màng khô 100 µm trên bề mặt nhẵn.
Điểm chớp cháy	
Base (EP1760 PTA):	26 °C
Chất đóng rắn (EP1760 PTB):	26 °C
VOC	Tối đa 360 g/L (ISO 11890-1).

Chi Tiết Thi Công

Chuẩn bị bề mặt

- Loại bỏ dầu, mỡ, bụi bẩn và các tạp chất khác bằng phương pháp thích hợp như làm sạch bằng dung môi và rửa nước ngọt.
- **Thép:** Thổi cát đến Sa2.5, làm sạch bằng dụng cụ điện đến St3 hoặc làm sạch bằng dung môi.
- Bề mặt thép mạ kẽm nhúng nóng sáng bóng nên được chà nhám nhẹ để đảm bảo độ bám dính tốt.

Phương pháp thi công

- **Phun:** Phun không khí hoặc phun không khí nén.
- **Cọ và rulo:** Khuyến nghị cho khu vực nhỏ và các chi tiết khó tiếp cận.

Thông số phun không khí nén

- Đường kính đầu phun: 483 - 686 µm (0.019" - 0.027").
- Áp suất đầu ra: 11.7 MPa - 15.2 MPa.
- Góc quạt: 40° - 60°.

Tỷ lệ pha trộn

- Base (Phần A) : Chất đóng rắn (Phần B) = 6:1 (theo thể tích).

Pha loãng

- Dung môi số 024 hoặc dung môi được KCC phê duyệt.
- Tỷ lệ pha loãng: Tối đa 10% (theo thể tích).

Điều kiện thi công

- Bề mặt phải sạch và khô hoàn toàn.
- Không thi công khi độ ẩm tương đối trên 85%.
- Nhiệt độ bề mặt phải cao hơn điểm sương ít nhất 3 °C.

Độ dày màng khô

- 100 µm (tùy mục đích sử dụng có thể thay đổi).

Thời gian khô

Nhiệt độ bề mặt	Khô chạm	Khô cứng
5°C	1 giờ	20 giờ
20°C	30 phút	4 giờ
30°C	20 phút	2.5 giờ

Thông Tin Khác

- **Thời gian sử dụng:** 3 giờ ở 20 °C.
- **Lớp sơn tiếp theo:** Theo yêu cầu kỹ thuật.
- **Khả năng chịu nhiệt:**
 - Liên tục: 93 °C
 - Không liên tục: 121 °C
- **Đóng gói:** 15 L (EP1760-A: 12.8 L, EP1760-B: 2.2 L).

Ghi chú:

- Không bảo quản dưới 5 °C hoặc trên 40 °C.
- Tránh tiếp xúc trực tiếp với da và mắt, tránh hít phải hơi dung môi lâu dài.
- Sử dụng thiết bị bảo vệ khi thi công ở không gian kín.

Lần phát hành đầu tiên: 01/08/2009

Lần sửa đổi: 25/10/2022