



BẢNG TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT

SƠN LÓT ĐIỀN ĐẦY 2K MHM500

NGÀY CẤP	NGÀY LẬP	KIỂM TRA	DUYỆT
18/08/2021	18/08/2021	BÙI THANH DUY	 Nguyễn Xuân Mạnh



MHM500 – SƠN LÓT ĐIỆN ĐẦY 2K

Giải pháp sơn phủ hàng đầu

TÊN SẢN PHẨM : SƠN LÓT ĐIỆN ĐẦY 2K – MHM500

Màu sắc : GHI SÁNG

Đặc tính:

Sơn lót điện đầy 2K – MHM500 mang lại độ phủ cao, thời gian thi công nhanh, dễ xả nhám, bám dính tốt.

Hệ nhựa:

PU

Thông số vật liệu:

Độ nhớt gia công (Iwata cup / 25°C)

: 13 - 15 giây

Tỷ lệ pha trộn (theo % khối lượng)

: 1 : 0.25 : (0.4 – 0.5)

Chất đóng rắn: Đóng rắn sơn lót điện đầy / MHM501

Chất pha loãng: Dung môi sơn tiêu chuẩn / THINNER STD A

Hàm rắn trong sơn (% NV)

: 62.5% ± 3%

Lưu trữ

: 36 tháng ở nhiệt độ 5°C đến 35°C

Độ dày khuyến cáo

: 30 - 40 µm

Độ ẩm gia công (Khuyến cáo)

: 55 – 85%

Áp dụng cho bề mặt vật liệu:

Là lớp phủ trên bề mặt vật liệu kim loại

Gia công:

Phun tay, hoặc máy sơn

Thông số an toàn:

Tem nhãn được tuân theo quy định của hoá chất độc hại (Xem trong tài liệu an toàn hoá chất).

**Thông số gia công**

1) Công thức pha (theo khối lượng)	Sơn	100
	Đóng rắn	25
	Dung môi pha	40 - 50
	Độ nhớt (Iwata Cup NK-2)	13 - 15 giây
(2) Phương pháp gia công	Súng phun	SATA 1.7
	Áp lực súng	1.5 - 1.8 bar
	Số lượt phun	2-3 lượt
	Kiểu phun	Ướt / ướt
	Độ dày khuyến cáo	30 - 40 micron
	Sấy 70°C	30 phút
	Thời gian ráo mặt (25°C)	20 phút
	Thời gian khô xả nhám (25°C)	45 phút
	Thời gian khô chết	72 giờ - 3 ngày
	Sơn sau khi pha đóng rắn	Không để quá 2 giờ
(3) Điều kiện thi công	Nhiệt độ môi trường	5 – 35 °C
	Độ ẩm môi trường	55 - 85%
	Thùng sơn	(1) Đậy kín và để nơi thoáng mát tránh xa nguồn lửa (2) Sơn sau khi pha trộn với đóng rắn phải phun trong thời gian quy định
	An toàn lao động	(1) Sử dụng các thiết bị bảo hộ lao động (găng tay, khẩu trang, mặt nạ phòng độc...) (2) Tránh tiếp xúc trực tiếp với da, mắt

GHI CHÚ: Các thông số trên đây áp dụng cho sản phẩm ở điều kiện kiểm tra xác định, thực tế có thể thay đổi theo điều kiện môi trường, phương pháp thi công cụ thể.