

## Corro-Coat EP, Series 9

### MÔ TẢ SẢN PHẨM

Sản phẩm này được phát triển để kết hợp 1 bề mặt hoàn thiện thu hút với hiệu năng bảo vệ cao cấp cho những môi trường ăn mòn khắc nghiệt, nơi cần màng sơn có khả năng chịu hóa chất và va chạm cơ học cao. Sản phẩm cung cấp 1 bề mặt có độ cứng cao và chịu được sự hao mòn.

### Phạm vi ứng dụng

Sản phẩm này được đề nghị chỉ áp dụng cho nội thất.

Phạm vi ứng dụng tiêu biểu:

Máy móc  
Thiết bị và máy công nghiệp nặng  
Thiết bị phòng thí nghiệm  
Lò xo phụộc nhún  
Má phanh  
Ống dẫn dây  
Khung pa-lét  
Thiết bị

### ĐIỀU KIỆN LƯU KHO

#### Lưu trữ

Lưu trữ trong khu vực khô mát. Nhiệt độ tối đa 25°C. Độ ẩm tương đối tối đa 60%. Nên kiểm tra lại chất lượng sản phẩm nếu lưu kho quá 12 tháng.

### THI CÔNG

#### Xử lý bề mặt

Chất lượng tổng thể của hệ sơn phụ thuộc rất lớn vào bản chất của vật cần sơn, cũng như phương pháp và chất lượng của công tác xử lý bề mặt. Để đạt được kết quả tốt nhất, nên tuân theo hướng dẫn của nhà cung cấp dung dịch xử lý bề mặt

Phương pháp xử lý bề mặt đề nghị cho các kết cấu thông dụng sau đây:

#### Chất nền vật sơn

Nhôm  
Sắt thép  
Thép mạ kẽm  
Rửa sạch lần cuối (với nước đã khử ion)

#### Xử lý bề mặt

Chromate hóa  
Phốt phát kẽm  
Phốt phát kẽm hay chromate hóa  
Nước làm sạch sau cùng chảy ra từ sản phẩm nên được đo ở 20 °C.  
Giá trị đo được nên thấp hơn 30 µS/cm.

## Thi công sơn bột

Sản phẩm này có thể được công thức để đóng rắn ở nhiệt độ kết cấu từ 160°C tới 200°C.

## Thiết bị

Phù hợp cho thiết bị phun sơn Corona và Tribo.

## BỀ MẶT HOÀN THIÊN

**Màu sắc** Có thể cung cấp theo nhiều màu tạo sẵn theo yêu cầu của khách hàng, kể cả bảng màu RAL và NCS.

**Độ bóng** EN ISO 2813 (60°) Mọi cấp độ bóng

**Hoàn thiện** Các bề mặt hoàn thiện trơn láng và nhẵn

Nếu bề mặt quá nhỏ hay không thích hợp cho việc sử dụng máy đo bóng, thì độ bóng nên được so sánh bằng mắt thường với mẫu đối chứng (với cùng góc nhìn)

## THÔNG SỐ SẢN PHẨM

Những thông số kỹ thuật tiêu biểu được cung cấp dưới đây cho sản phẩm này khi nó được thi công như sau:

Chất nền vật sơn Các tấm thép cán nguội đã xử lý phủ màng phosphate kẽm

Chiều dày tấm thép (mm) 0,8

Chiều dày màng sơn (µm) 60

Những thông số đặc thù để kiểm nghiệm.

Đặc tính	Tiêu chuẩn	Kết quả
Độ bám dính	EN ISO 2409 (2 mm)	Cắt ca-rô cấp độ Gt0 (bám dính 100%)
Khả năng chịu va đập	ASTM D2794 (5/8 " ball)	Hầu hết mọi cấp độ lớn hơn 60 inch-pound mà màng sơn vẫn không bị nứt
Thử nghiệm theo phương pháp đội màng sơn (cupping)	EN ISO 1520	Hầu hết mọi cấp độ lớn hơn 5 mm mà màng sơn vẫn không bị nứt
Độ uốn	EN ISO 1519	Thử nghiệm theo phương pháp Mandrel, 3-12 mm vẫn không bị nứt màng sơn
Độ cứng màng sơn	EN ISO 2815	Tuyệt hảo Độ bền lõm theo phương pháp đo Buchholz: > 80
Khả năng kháng phun muối	ASTM B117	Tuyệt hảo Không phồng giộp hoặc mất độ bám dính sau 1,000 giờ
Độ bền với không khí ẩm	DIN 50017	Tuyệt hảo Không phồng giộp hoặc mất độ bám dính sau 1,000 giờ
Chịu nhiệt (Độ ổn định màu sắc)	ASTM G 154 (UVB-313)	Hiện tượng ngả vàng của các màu nhạt

### **Trường hợp miễn trừ**

Thông tin trong tài liệu này được đưa ra từ những kiến thức tốt nhất của Jotun, dựa trên các thử nghiệm và kinh nghiệm thực tế. Những sản phẩm Jotun được xem như là bán thành phẩm cho tới khi được thi công tốt trên bề mặt cấu trúc cần bảo vệ. Tuy nhiên trong thực tế, sản phẩm có thể được sử dụng trong những điều kiện ngoài tầm kiểm soát của Jotun. Nên Jotun chỉ có thể đảm bảo chất lượng vốn có của sản phẩm. Sản phẩm có thể được thay đổi nhỏ để phù hợp với yêu cầu của nước sở tại. Jotun có quyền thay đổi những thông số đã đưa ra mà không cần thông báo.

Người sử dụng phải nên luôn tham khảo Jotun những hướng dẫn chuyên biệt cho sự phù hợp của sản phẩm này theo nhu cầu của mình và phương pháp thi công chuyên biệt.

Nếu có sự mâu thuẫn nào gây ra do vấn đề ngôn ngữ trong tài liệu này, thì tài liệu tiếng Anh (United Kingdom) sẽ được xem như là tài liệu chính thức.