

## Jotamastic 90 Aluminium

### Mô tả sản phẩm

Đây là loại sơn 2 thành phần gốc epoxy mastic đóng rắn bằng polyamine. Sản phẩm này là loại sơn không kén bề mặt, chịu mài mòn, có hàm lượng chất rắn cao và có thể sơn ở chiều dày cao. Sản phẩm này là loại sơn có chứa vảy nhôm nhằm tăng cường khả năng ngăn chặn của màng sơn. Thiết kế đặc biệt cho những khu vực không thể tiến hành chuẩn bị bề mặt tốt. Mang lại khả năng bảo vệ dài lâu trong môi trường ăn mòn cao. Có thể dùng làm lớp chống rỉ, lớp trung gian, lớp phủ hoàn thiện hay làm hệ sơn một lớp trong môi trường khí quyển và ngâm nước. Thích hợp dùng làm sơn phủ trên bề mặt chuẩn bị tốt của thép carbon, nhôm, thép tráng kẽm, thép không rỉ, bê tông và sơn cũ. Sản phẩm này có thể được thi công ở nhiệt độ bề mặt dưới 0.

### Mục đích sử dụng

Tổng quát:  
Chủ yếu thiết kế dùng cho công tác bảo trì sửa chữa.

Hàng hải:  
Vỏ ngoài, khu vực trong nhà và ngoài trời.

Công nghiệp:  
Đề nghị sử dụng cho môi trường biển như khu vực giao động sóng, nhà máy lọc dầu, nhà máy điện, cầu, công trình cao tầng, thiết bị khai thác mỏ và kết cấu sắt thép thông thường.

### Phê chuẩn & chứng chỉ

Được phê chuẩn phù hợp với PSPC cho Hầm hàng chứa dầu thô theo IMO Res. MSC 288(87)  
NORSOK Hệ số 1, Bản hiệu chỉnh số 5.  
Ngũ cốc, Newcastle Occupational Health

Khi được sử dụng trong 1 hệ đã được phê chuẩn, sản phẩm này có chứng chỉ sau:  
- Mức độ loang cháy thấp phù hợp với Chỉ định EU cho Thiết bị Hàng hải. Được phê chuẩn phù hợp với Phần 5 và 2 của Phụ lục 1-IMO 2010 FTP Code, hay Phần 5 và 2 của Phụ lục 1-IMO FTFC khi cần thỏa với Chương 8-IMO 2010 FTP Code.

Xin liên hệ với Jotun để được tư vấn chi tiết.

Những chứng chỉ và phê chuẩn khác có thể được cung cấp khi có yêu cầu.

### Những biến thể khác cùng dòng sản phẩm

Jotamastic 90  
Jotamastic 90 GF

Xin tham khảo Bảng thông số kỹ thuật riêng biệt cho mỗi chi tiết thay đổi.

### Màu sắc

nhôm, nhũ nhôm đỏ tái

## Thông số sản phẩm

Đặc tính	Thử nghiệm/Tiêu chuẩn	Mô tả
<b>Loại tiêu chuẩn</b>		
Thể tích chất rắn	ISO 3233	80 ± 2 %
Cấp độ bóng (GU 60 °)	ISO 2813	bóng vừa (35-70)
Điểm chớp cháy	ISO 3679 Method 1	35 °C
Tỷ trọng	tính toán	1.4 kg/l
VOC-US/Hong Kong	US EPA phương pháp 24 (kiểm nghiệm) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	270 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (lý thuyết)	234 g/l
<b>Loại cho khí hậu lạnh</b>		
Thể tích chất rắn	ISO 3233	80 ± 2 %
Điểm chớp cháy	ISO 3679 Method 1	36 °C
Tỷ trọng	tính toán	1.4 kg/l
VOC-US/Hong Kong	US EPA phương pháp 24 (kiểm nghiệm) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	220 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (lý thuyết)	213 g/l

Những giá trị trên là những giá trị tiêu biểu cho những sản phẩm được sản xuất bởi nhà máy, nó có thể thay đổi tùy theo màu sắc.

Tất cả thông số được áp dụng cho sơn đã được pha trộn.

Mô tả về độ bóng: Theo định nghĩa của Jotun.

Có sự thay đổi nhỏ về màu sắc khi thay đổi 2 loại chất đóng rắn. Nếu tiếp xúc với môi trường mà không được sơn phủ lớp hoàn thiện, Bản khí hậu lạnh (WG) sẽ bị biến vàng với tốc độ nhanh hơn khi so với Bản tiêu chuẩn cùng màu.

## Chiều dày màng sơn mỗi lớp

### Dãi thông số kỹ thuật tiêu chuẩn đề nghị

#### Loại tiêu chuẩn

Chiều dày khô	100 - 300 μm
Chiều dày ướt	125 - 375 μm
Định mức phủ lý thuyết	8 - 2.7 m <sup>2</sup> /l

#### Loại cho khí hậu lạnh

Chiều dày khô	100 - 300 μm
Chiều dày ướt	125 - 375 μm
Định mức phủ lý thuyết	8 - 2.7 m <sup>2</sup> /l

## Chuẩn bị bề mặt

Nhằm bảo đảm độ bám dính lâu dài của lớp kể, bề mặt phải sạch, khô và không chứa những tạp chất khác.

### Bảng tổng kết cho công tác chuẩn bị bề mặt

Chất nền vật sơn	Chuẩn bị bề mặt	
	Tối thiểu	Đề nghị
Thép carbon	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Thép không rỉ	Bề mặt phải được chà nhám bằng máy hay bằng tay, xử dụng giấy nhám hay đĩa mài nhám có hạt phi kim loại để tạo độ nhám bề mặt.	Phun hạt làm sạch bề mặt sử dụng hạt phi kim loại được phê chuẩn để đạt được độ nhám bề mặt phù hợp.
Nhôm	Bề mặt phải được chà nhám bằng máy hay bằng tay, xử dụng giấy nhám hay đĩa mài nhám có hạt phi kim loại để tạo độ nhám bề mặt.	Phun hạt làm sạch bề mặt sử dụng hạt phi kim loại được phê chuẩn để đạt được độ nhám bề mặt phù hợp.
Tôn tráng kẽm.	Bề mặt phải sạch, khô và có độ nhám tốt.	Thổi hạt lướt xử dụng hạt phi kim loại để tạo một bề mặt sạch và có độ nhám đều.
Thép sơn lót tại xưởng	Lớp sơn lót tại xưởng sạch, khô và không bị hư hại (IOS 12944-4, 5.4)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Bề mặt sơn	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại	Lớp sơn tương thích sạch, khô và không bị hư hại
Bê tông	Rửa nước áp lực thấp đạt bề mặt nhám, sạch, khô và không còn lớp xốp bề mặt (laitance).	Đóng rắn tối thiểu 4 tuần. Lượng hơi ẩm tối đa 5%. Chuẩn bị bề mặt bằng phương pháp phun hạt kín hay mài đĩa kim cương hay các phương pháp khác để mài nhám bề mặt bê tông và tẩy sạch lớp sữa bề mặt bê tông.

## Thi công

### Phương pháp thi công

Sản phẩm có thể được thi công bằng

Dạng phun: Sử dụng máy phun sơn yếm khí (airless spray).

Cọ/chổi sơn: Được đề nghị dùng cho công tác sơn đậm và góc cạnh và diện tích nhỏ. Cần thận để đạt được chiều dày khô qui định.

Ru-lô/con lăn: Có thể sử dụng cho diện tích nhỏ. Không đề nghị dùng cho lớp chống rỉ đầu tiên. Cần thận để đạt được chiều dày khô qui định.

### Tỷ lệ pha trộn (theo thể tích)

#### Loại tiêu chuẩn

Jotamastic 90 Alu Comp A	3.5 phần
Jotamastic 90 Standard Comp B	1 phần

#### Loại cho khí hậu lạnh

Jotamastic 90 Alu Comp A	3. phần
Jotamastic 90 Wintergrade Comp B	1 phần

Không phụ thuộc vào nhiệt độ bề mặt, nhiệt độ tối thiểu của sơn sau khi pha trộn là 10°C. Khi nhiệt độ thấp, có thể cần thiết phải thêm chất pha loãng để đạt được độ nhớt thích hợp cho công tác thi công sơn. Thêm chất pha loãng sẽ làm giảm khả năng chống chảy sệ màng sơn và đóng rắn chậm. Nếu cần thiết phải pha loãng, chỉ pha sau khi đã pha trộn 2 thành phần sơn với nhau.

### Dung môi pha loãng/vệ sinh

Chất pha loãng: Jotun Thinner No. 17

### Dữ liệu hướng dẫn cho máy phun sơn

Cỡ béc (inch/1000):	19-25
Áp lực tại đầu súng phun (tối thiểu):	150 bar/2100 psi

### Thời gian khô và đóng rắn

Nhiệt độ bề mặt	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
<strong>Loại tiêu chuẩn</strong>						
Khô bề mặt			20 h	12 h	4 h	1.5 h
Khô để đi lên được			40 h	20 h	6 h	3 h
Khô để sơn lớp kế, tối thiểu			30 h	10 h	3 h	1.5 h
Khô/đóng rắn để sử dụng			28 d	14 d	7 d	2 d
<strong>Loại cho khí hậu lạnh</strong>						
Khô bề mặt	24 h	18 h	12 h	8 h	3.5 h	
Khô để đi lên được	72 h	30 h	20 h	12 h	4 h	
Khô để sơn lớp kế, tối thiểu	54 h	20 h	10 h	6 h	2 h	
Khô/đóng rắn để sử dụng	21 d	14 d	10 d	5 d	3 d	

Xin tham khảo bảng Hướng dẫn thi công (AG) để biết thông tin về thời gian tối đa để sơn lớp kế của sản phẩm này.

Thời gian khô và đóng rắn được xác định trong điều kiện nhiệt độ được kiểm soát và độ ẩm tương đối dưới 85%, và ở chiều dày khô trung bình của sản phẩm.

Khô bề mặt: giai đoạn khô mà khi nhấn nhẹ lên màng sơn sẽ không để lại dấu tay hay cảm thấy bị dính.

Khô để đi lại được: thời gian tối thiểu trước khi màng sơn có thể chịu được việc đi lại trên nó mà không để lại vết hằn hay hư hại.

Khô để sơn lớp kế, tối thiểu: thời gian đề nghị ngắn nhất trước khi có thể thi công sơn lớp kế tiếp.

Khô/đóng rắn để sử dụng: thời gian tối thiểu trước khi màng sơn có thể hoàn toàn tiếp xúc với môi trường sử dụng/trung bình.

## Thời gian để phản ứng và thời gian sống sau khi pha trộn

**Nhiệt độ sơn** 23 °C

### Loại tiêu chuẩn

Thời gian sống 2 h

### Loại cho khí hậu lạnh

Thời gian sống 45 min

## Chịu nhiệt

	Nhiệt độ	
	Liên tục	Tới đỉnh
Khô khí quyển	90 °C	-
Ngâm, nước biển	50 °C	60 °C

### Loại cho khí hậu lạnh

Khô, khí quyển, liên tục: 120 °C

Khô, khí quyển, Tới đỉnh: -

Thời gian chịu nhiệt tới đỉnh tối đa 1 giờ.

Nhiệt độ liệt kê trên chỉ liên quan tới khả năng bảo vệ. Khả năng của màng sơn về mặt thẩm mỹ sẽ bị ảnh hưởng ở nhiệt độ này.

Xin lưu ý rằng màng sơn có khả năng chịu nhiệt khi ngâm vào hóa chất tới mức độ nào thì tùy thuộc vào loại hóa chất đó và thời gian ngâm lâu hay mau. Khả năng chịu nhiệt sẽ bị ảnh hưởng bởi tính toàn bộ của hệ thống sơn. Phải bảo đảm rằng khi đó khả năng chịu nhiệt của từng lớp sơn phải như nhau.

## Tính tương thích của sản phẩm

Tùy vào môi trường thực tế mà hệ sơn chịu đựng, có thể sử dụng nhiều loại sơn lót và sơn phủ khác nhau để kết hợp với sản phẩm này. Một vài thí dụ như bên dưới. Xin liên hệ với Jotun để có thêm chi tiết.

Lớp trước: sơn lót tại xưởng gốc epoxy, sơn lót tại xưởng kẽm vô cơ silicate, epoxy kẽm, epoxy, epoxy mastic, kẽm vô cơ silicate

Lớp kế: polyurethane, polysiloxane, epoxy, acrylic, vinyl epoxy

## Đóng gói

	Thể tích (lít)	Cỡ thùng chứa (lít)
Jotamastic 90 Alu Comp A	3.55/15.6	5/20
Jotamastic 90 Standard Comp B	1/4.4	1/5

Jotamastic 90 Wintergrade Comp B

1/4.4

1/5

Thể tích nêu trên là thể tích khi được sản xuất ở nhà máy. Xin lưu ý rằng kích cỡ đóng gói và thể tích thật có thể thay đổi do qui định của nước sở tại.

## Lưu trữ

Sản phẩm này cần được bảo quản theo qui định an toàn của mỗi quốc gia. Bảo quản sản phẩm ở nơi khô ráo, mát, kết hợp với thông gió tốt, cách xa nguồn nhiệt và thiết bị phát lửa. Thùng chứa sản phẩm phải được đậy kín. Vận chuyển cẩn thận.

### Thời gian lưu kho ở 23 độ C

Jotamastic 90 Alu Comp A	48 tháng
Jotamastic 90 Standard Comp B	24 tháng
Jotamastic 90 Wintergrade Comp B	24 tháng

Ở vài thị trường, thời gian lưu kho có thể ngắn hơn do qui định của nước sở tại. Thông tin trên là thời gian lưu kho tối thiểu, sau thời gian này, có thể cần thiết phải kiểm tra lại trước khi đưa sản phẩm vào sử dụng.

## Chú ý

Sản phẩm này chỉ nên được thi công bởi nhà thầu chuyên nghiệp. Nhà thầu thi công sơn phải được huấn luyện, có kinh nghiệm, khả năng và thiết bị để thi công loại sơn này đúng đắn nhất và phù hợp với qui trình kỹ thuật của Jotun. Nhà thầu thi công sơn phải trang bị đồ bảo hộ cá nhân phù hợp khi sử dụng sản phẩm này. Hướng dẫn này dựa trên kiến thức hiện tại về sản phẩm. Bất cứ thay đổi nào để phù hợp cho từng điều kiện ở công trường, cần phải được chấp thuận bởi Đại diện của Jotun trước khi tiến hành.

## Sức khỏe và an toàn

Xin tuân theo những lưu ý phòng ngừa ghi trên nhãn thùng sơn. Sử dụng trong điều kiện thông thoáng. Không hít bụi sơn. Tránh tiếp xúc trực tiếp với da. Khi bị dính vào da, phải ngay lập tức rửa bằng dung dịch vệ sinh, xà bông và nước. Phải ngâm mắt vào nước và đến cơ sở y tế ngay lập tức.

## Độ dao động màu sắc

Khi sản phẩm sử dụng là lớp chống rỉ hay lớp chống hà thì màng sơn có thể bị thay đổi nhẹ về màu sắc theo từng mẻ sản xuất. Những sản phẩm này có thể bị bạc màu và phân hóa khi tiếp xúc với ánh nắng mặt trời và thời tiết ngoài trời.

Độ bền màu và bền bóng của màng sơn phủ hoàn thiện có thể khác nhau phụ thuộc vào màu sắc, điều kiện môi trường như nhiệt độ, cường độ tia cực tím, v.v... và chất lượng thi công sơn. Xin liên hệ với văn phòng Jotun gần nhất để có thêm thông tin.

## Trường hợp miễn trừ

# Bảng thông số kỹ thuật

## Jotamastic 90 Aluminium



Jotun Protects Property

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.