

# EPO A625

SƠN KẾ VẠCH 1 THÀNH PHẦN  
HỆ DUNG MÔI



## I. TỔNG QUAN VỀ SẢN PHẨM

### MÔ TẢ SẢN PHẨM:

Đây là loại sơn kế vạch 1 thành phần chuyên dụng được thiết kế làm lớp phủ kế vạch tín hiệu, kế vạch màu nền phản quang.

### PHÂN LOẠI:

Sơn công nghiệp (1 thành phần)

### MỤC ĐÍCH SỬ DỤNG:

Sử dụng làm lớp phủ kế vạch tín hiệu phân luồng, kế vạch giao thông nội bộ, bó vỉa.

Phù hợp sử dụng ở kho xưởng, bãi đỗ xe...

Thích hợp cho nhiều loại bề mặt vật liệu kết cấu: bê tông, kim loại, hợp kim, composite, sợi thủy tinh, nhựa tổng hợp ...

### HỆ THỐNG MÀU SẮC:

Hệ thống màu: 213 màu

RAL COLOR CLASSIC

## II. CÁC THÔNG SỐ KỸ THUẬT

### CHỈ TIÊU CƠ SỞ:

Hàm lượng rắn	[ $\bar{x}$ ] 65±0.5%
Tỉ trọng	[ $\bar{x}$ ] 1.25±0.5% Kg/Lít
Độ nhớt@25°C (No.04)	[ $\bar{x}$ ] 50±3 s
Độ phủ	[ $\bar{x}$ ] 110g ±5%/m <sup>2</sup> /lớp
Độ phủ lý thuyết	08-10m <sup>2</sup> /kg/lớp

### ĐỘ DÀY TIÊU CHUẨN:

Màng sơn ướt	[ $\bar{x}$ ] 90-100 micron
Màng sơn khô	[ $\bar{x}$ ] 70-80 micron

### THỜI GIAN KHÔ VÀ ĐÓNG RẮN:

Thời gian sống@25°C	[ $\bar{x}$ ] 40-60p
---------------------	----------------------

Ở điều kiện tiêu chuẩn 25°C

Thời gian khô	[ $\bar{x}$ ] 12h
Thi công lớp kế tiếp	[ $\bar{x}$ ] 24h
Đóng rắn hoàn toàn	[ $\bar{x}$ ] 48-72h

Ở điều kiện tiêu chuẩn 35 - 40°C

Thời gian khô	[ $\bar{x}$ ] 08h
Thi công lớp kế tiếp	[ $\bar{x}$ ] 12h
Đóng rắn hoàn toàn	[ $\bar{x}$ ] 24-36h

### TỈ LỆ TIÊU CHUẨN:

Sơn được đóng gói 1 thành phần theo tỉ lệ cơ sở sau:

EPO A625	100%
----------	------



Ver20260129

Bảng thông số kỹ thuật này được lập dựa trên cơ sở tiêu chuẩn ở điều kiện tiêu chuẩn của phòng thí nghiệm.

Quý khách vui lòng tham khảo các thông số trước khi ứng dụng vào điều kiện thực tế.

### III. QUY CÁCH ĐÓNG GÓI

Lon: 05 Kg

Thùng: 20 Kg

### IV. HỆ THỐNG SƠN ĐỀ NGHỊ

Hệ vật liệu kết cấu bê tông:

Đảm bảo hệ số cứng của bề mặt bê tông đạt MAC200 – MAC250 và nhiệt độ bề mặt phù hợp 5-40°C

Sơn lót                    1-2 lớp                    EPO E1100

Sơn phủ                    2-3 lớp                    EPO A625

### V. THI CÔNG

#### CHUẨN BỊ BỀ MẶT:

Nhằm đảm bảo độ bám tốt và độ bền của sản phẩm, yêu cầu bề mặt vật liệu phải được xử lý đúng quy trình. Bề mặt vật liệu trước khi thi công cần được làm sạch hoàn toàn bụi bẩn, dầu mỡ, các vết rỉ sét và các tạp chất khác bằng phương pháp thích hợp.

Độ ẩm tuyệt đối  $[\bar{x}] \leq 10\%$

#### PHƯƠNG PHÁP THI CÔNG:

Sản phẩm có thể được thi công bằng các phương pháp sau:

**Dạng phun:** sử dụng máy phun sơn nén khí hoặc máy phun sơn động cơ điện để đạt được yêu cầu kỹ thuật và thẩm mỹ tốt nhất.

**Cọ/ chổi sơn/ con lăn:** với các hạng mục không yêu cầu độ thẩm mỹ quá khắt khe, dặm vá khu vực góc cạnh khó thi công. Tuy nhiên cần đảm bảo độ dày màng sơn khô theo quy định. Tránh sơn quá dày dẫn đến làm mất khả năng đóng rắn hoàn toàn của màng sơn.

#### TỈ LỆ PHA TRỘN:

Lưu ý khuấy đều sơn trước chiết rót. Khuấy đều trong 3-5 phút cho đến khi đạt được một hỗn hợp sơn đồng nhất.

Cần đảm bảo sơn hòa tan hoàn không lắng, vón cục. Việc này rất quan trọng cho khả năng màng sơn đạt được thẩm mỹ khi đóng rắn hoàn toàn.

Hỗn hợp sau khi pha trộn cần sử dụng hết và tiêu hủy đúng cách, tuân thủ các quy định về ô nhiễm môi trường.

