

Gồm có 3 trang

Tháng 09 năm 2005

Đính chính 08-2005

**MÔ TẢ SẢN PHẨM**

Là sơn chống hà tự mài mòn không chứa thiếc có đặc tính cao, gốc oxyt đồng và bioxyt hữu cơ.

**ĐẶC ĐIỂM CHÍNH**

- đặc điểm sơn chống hà không chứa thiếc tự mài mòn có tỷ lệ mài mòn chậm trung bình phù hợp cho các tàu chạy ở tốc độ vừa phải đến cao và có thời gian neo đậu giới hạn.
- phù hợp để nâng cấp cho hầu hết các chống hà thông thường/ chống hà có độ bền lâu và tương thích với hầu hết các chống hà tự mài mòn.
- ngăn ngừa hà và rong rêu bám vào vỏ tàu khoảng thời gian tới 36 tháng tùy thuộc vào loại chuyển đi và hành trình của tàu.
- tuân theo hiệp định hệ thống sơn chống hà của IMO.

**MÀU SẮC VÀ ĐỘ BÓNG**

màu đỏ nâu, màu nâu – nhẵn

**CÁC THÔNG SỐ CƠ BẢN Ở NHIỆT ĐỘ 20°C**(1 g/cm<sup>3</sup> = 8,25 lb/US gal; 1 m<sup>2</sup>/l = 40,7 ft<sup>2</sup>/US gal)

Tỷ trọng khối lượng

1,8 g/cm<sup>3</sup>

% thể tích chất rắn

55±2%

Thành phần bay hơi của chất hữu cơ (đã cấp)

tối đa 225 g/kg (Directive 1999/13/EC/SED)

Độ dày khô cho phép

tối đa 397 g/l (xấp xỉ 2,8 lb/gal)

Định mức lý thuyết

75-150 μm tùy thuộc vào hệ sơn

Thời gian khô để chạm được

7,3 m<sup>2</sup>/l cho 75 μm, 5,5 m<sup>2</sup>/l cho 100 μm, 3,7 m<sup>2</sup>/l cho 150 μm

Thời gian khô để sơn

1 giờ tại 20°C

lớp kết tiếp

tối thiểu 6 giờ tại 20°C\*

Thời gian hạ thủy

tối thiểu 8 giờ\*

Thời gian bảo quản (cất giữ tại nơi thoáng mát và khô ráo)

ít nhất 12 tháng

Điểm bắt lửa

26°C

**CÁC ĐIỀU KIỆN CHUẨN BỊ BỀ MẶT VÀ NHIỆT ĐỘ TRONG QUÁ TRÌNH SƠN**

- lớp sơn trước; bề mặt phải sạch và khô, không có tạp chất.
- phù hợp với sơn chống rỉ có đặc tính cao (epoxy nhựa than, epoxy, cao su clo hoá, viny nhựa than).
- nhiệt độ bề mặt tối thiểu phải cao hơn 3°C so với điểm sương của không khí.

**QUI TRÌNH HỆ SƠN**

khoảng thời gian lên đà định kỳ\*

chiều dày khô (μm)

24 tháng

1 x 110 μm

36 tháng

1 x 150 μm

\* sơn trực tiếp lên sơn chống hà xác nhận là không chứa thiếc sau khi rửa nước ngọt áp lực cao.

**HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

- khấy kỹ trước khi sơn, tốt nhất là nên dùng máy khuấy để đảm bảo độ đồng nhất sau khi khuấy.

**SƠN PHUN ÁP LỰC CAO (AIRLESS)**

Dung môi pha sơn Sigma thinner 21-06  
 % pha dung môi 0-3%, tùy thuộc vào chiều dày yêu cầu và điều kiện khi sơn.  
 Cỡ béc phun khoảng 0,53-0,68 mm (= 0,021-0,027 inch)  
 Áp lực tại đầu phun 12-15 MPa (=xấp xỉ 120-150 bar, 1700-2130 p.s.i.)

**SƠN DÙNG CHỐI CỌ / CON LĂN**

chỉ dùng cho sơn dặm và sửa chữa  
 Dung môi pha sơn Sigma thinner 21-06  
 % pha dung môi 0-3%

**DUNG MÔI SÚC RỬA**

Sigma thinner 21-06

**ĐỀ PHÒNG AN TOÀN**

về sơn và dung môi yêu cầu nên xem các bản thông số an toàn ở bảng 1430, 1431 và bản thông số an toàn vật liệu liên quan.

đây là gốc sơn có chứa dung môi nên tránh hít phải bụi sơn và hơi sơn cũng như để sơn dính vào mắt và da.

**THÔNG SỐ BỔ SUNG****Chiều dày sơn và định mức sơn**

định mức lý thuyết m <sup>2</sup> /l	7,3	5,5	3,7
chiều dày khô tính bằng μm	75	100	150

**Bảng thời gian khô của lớp sơn Sigma AlphaTrim 210 tại chiều dày khô 150 μm**

thời gian khô tối thiểu trước khi sơn lớp kế tiếp với

nhiệt độ bề mặt	5 <sup>0</sup> C	10 <sup>0</sup> C	20 <sup>0</sup> C	30 <sup>0</sup> C
Sigma AlphaTrim 210	18 giờ	12 giờ	6 giờ	4 giờ
hạ thủy	36 giờ	18 giờ	12 giờ	9 giờ

- thời gian khô tối thiểu để sơn lớp kế tiếp và thời gian tối thiểu để hạ thủy phải được tăng lên khi hệ sơn chống hà sơn nhiều hơn 2 lớp.
- thời gian khô có thể cần thiết để lâu hơn khi chiều dày cao hơn và khi điều kiện thời tiết không thuận lợi.
- thời gian khô tối đa của lớp sơn SigmaCover 510 khi sơn lớp kế tiếp Sigma AlphaTrim 210 là 48 giờ tại nhiệt độ 20<sup>0</sup>C.
- các thông số trên là những biểu thị đẹp cho kỳ lên đà bình thường.

**Giá trị sử dụng toàn cầu**

Mục tiêu của hãng sơn Sigma là luôn cung cấp cùng sản phẩm trên toàn thế giới, thỉnh thoảng có những hiệu chỉnh nhỏ nhằm để phù hợp với điều kiện và qui định chung của từng nước.

Dựa theo các qui định này hãng sơn Sigma áp dụng hiệu chỉnh bản thông số kỹ thuật sản phẩm.

## TÀI LIỆU THAM KHẢO

Giải thích các thông số kỹ thuật sản phẩm	xem bản thông tin số 1411
Các chỉ định an toàn	xem bản thông tin số 1430
An toàn trong không gian giới hạn và sức khoẻ nguy cơ nổ và độc hại	xem bản thông tin số 1431

Ghi chú – Các thông số trong bản kỹ thuật này được dựa vào các thí nghiệm mà chúng tôi tin tưởng là chính xác và được dùng để làm tài liệu hướng dẫn. Tất cả các khuyến cáo hoặc các ý kiến đề xuất có liên quan đến sử dụng sản phẩm sơn Sigma ghi trong tài liệu kỹ thuật, hoặc ghi trong chú thích yêu cầu của qui trình, hoặc ghi trong các vấn đề khác đều được dựa vào thông số tốt nhất có tính tin cậy cao. Các sản phẩm và thông số kỹ thuật được thiết kế phù hợp cho người sử dụng có kiến thức và có kỹ năng công nghiệp và do đó nhiệm vụ cuối cùng của người sử dụng là xác định tính phù hợp của sản phẩm khi dùng.

Hãng sơn Sigma không thể kiểm tra toàn bộ chất lượng, điều kiện bề mặt, các hệ số ảnh hưởng cho người sử dụng khi dùng sản phẩm. Do đó, hãng sơn Sigma không quản lý được do thất thoát, do thương vong, do hư hại, do sử dụng hoặc do các nội dung của bản thông số này gây ra (ngoại trừ, nếu không phải có các văn bản giao ước).

Bản thông số kỹ thuật này có thể thay đổi theo kết quả thực tế và cải tiến sản phẩm.

Bản thông số kỹ thuật này thay thế và bỏ tất cả các kỳ in trước. Do đó, trước khi sử dụng nhiệm vụ của người sử dụng phải đảm bảo rằng bản thông số kỹ thuật này là đang được lưu hành.

Trong trường hợp có sự tranh cãi hoặc bàn luận về bản dịch này, cách thuyết phục nhất là lấy bản gốc tiếng Anh ra đối chứng.

227128 nâu

2000002200

227143 đỏ nâu

2008002200