

สีรองพื้น

58-0109 [สีรองพื้นอีพ็อกซี สีเทา]

1. ข้อมูลทั่วไป

สีรองพื้นอีพ็อกซีเป็นสีระบบ อีพ็อกซี ที่ประกอบไปด้วย 2 ส่วน ได้แก่ 1 ส่วนสี ซึ่งมีส่วนผสมจากอีพ็อกซีเรซินคุณภาพสูง และส่วนที่ 2 คือ สารเร่งแห้งแข็ง โดยหลังจากที่ปฏิกิริยาระหว่าง / ส่วนเกิดสมบูรณ์แล้ว จะทำให้ได้สีเคลือบเล็กที่มีคุณสมบัติโดดเด่นหลายประการ เช่น การยึดเกาะ โลหะดีเยี่ยม ด้านทานความชื้นได้สูง มีความแข็งแรง เป็นต้น นอกจากนี้ยังเหมาะสมสำหรับเป็นสีรองพื้นสำหรับสีทับหน้าระบบต่างๆ ได้เป็นอย่างดี

ขนาดบรรจุ : -

2. การผสม

ผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้อง

58-0109 (สีรองพื้นอีพ็อกซี สีเทา)

21-17 (ฮาร์ดดินเนอร์ สำหรับสีรองพื้นอีพ็อกซี)

86-145 (ทินเนอร์สำหรับสีพื้นอีพ็อกซี)

อัตราส่วนผสม	โดยปริมาตร	โดยน้ำหนัก	หมายเหตุ
58-0109	100	155.00	
21-17	25	23.25	
86-145	10	9.00	
ความหนืดในการพ่น	18 - 20 วินาที NK#2		
ระยะเวลาใช้งานหลังการผสม	3 - 4 ชั่วโมง		

3. การใช้งาน

การเตรียมพื้นผิวก่อนการพ่น

แนะนำให้พ่นบนพื้นผิวที่สะอาด ปราศจากสาสิ่งสกปรกเช่น คราบไขมัน ฝุ่นละออง และความชื้น

-แนะนำให้ทำความสะอาดผิวชิ้นงานด้วยน้ำสบู่หรือน้ำยาขจัดคราบที่เหมาะสม ทำความสะอาดพื้นผิวก่อน จากนั้นเช็ดด้วยผ้าที่สะอาด และแห้ง และเช็ดด้วยน้ำยาเช็ดคราบเป็นขั้นตอนสุดท้ายก่อนการพ่นสีรองพื้น

-กรณีที่พื้นผิวเป็นโลหะ เช่น เหล็ก สแตนเลส ชิงค์ หรืออลูมิเนียม แนะนำให้ทำการขัดพื้นผิวด้วยกระดาษทรายเบอร์ 150-240 เพื่อกำจัดสนิมหรือสิ่งสกปรกก่อน ทำการทำความสะอาดตามขั้นตอนที่แนะนำข้างต้น

-กรณีที่ต้องการเพิ่มคุณสมบัติการยึดเกาะหรือความต้านทานการเกิดสนิม หลังจากทำความสะอาดพื้นผิวเรียบร้อยแล้ว แนะนำให้ทำการพ่นสีรองพื้นประเภทอีพ็อกซีหรือเอชไอโพรเมอร์ก่อน

-การพ่นบนสีเก่า หรือสีใหม่ แนะนำให้ใช้กระดาษทรายเบอร์ 150-240 ขัดผิวสีเก่าออกก่อน และทำความสะอาดพื้นผิวตามขั้นตอนข้างต้น ก่อนทำการพ่นสีรองพื้น

การพ่น

จำนวนเที่ยวของการพ่น	2 - 3 เที่ยวการพ่น รอบที่ 1 พ่นแบบกึ่งเปียก รอบที่ 2 พ่นแบบเปียกจ้ำ หมายเหตุ : อัตราการผสม ส่วนผสม และสภาพแวดล้อมของการใช้งาน มีผลต่อการแห้งของผลิตภัณฑ์
ความหนาฟิล์มสี	60 - 80 ไมครอน
อัตราการคลุมพื้นที่	30 - 35

การตั้งค่าอุปกรณ์การพ่น

GUN SET UP*	Compliant	Gravity Feed	1.6 - 2.0 mm
		Siphon Feed	1.6 - 2.0 mm

สีรองพื้น

58-0109 [สีรองพื้นอีพ็อกซี สีเทา]

	HVLP	Gravity Feed	1.8 – 2.0 mm
		Siphon Feed	1.8 – 2.0 mm
AIR PRESSURE*	Compliant	Gravity Feed	20 – 30 psi at the gun
		Siphon Feed	20 – 30 psi at the gun
	HVLP	Gravity Feed	6-8 psi at the cap
		Siphon Feed	6-8 psi at the cap

หมายเหตุ : การปรับสภาวะการพ่นเป็นการกำหนดจากค่ามาตรฐานทั่วไปของเครื่องมือพ่นนั้น

4. การแห้ง

แห้งภายใต้สภาวะธรรมชาติที่อุณหภูมิ 25-30 °C

แห้งสัมผัส : 10 - 15 นาที

แห้งขัดแบบเปียก : 8 - 10 นาที

แห้งขัดแบบแห้ง : 10 - 12 นาที

แห้งโดยการอบ ที่ 60-80 °C

เวลาทิ้งช่วงก่อนการอบ : 5 - 10 นาที

ระยะเวลาการอบ : 30 - 40 นาที

ระยะเวลาปล่อยให้เย็น : 40 – 60 นาที

อินฟราเรด

อ้างอิงจากคำแนะนำของเครื่องกำเนิด อินฟราเรด

หมายเหตุ : อุณหภูมิความชื้นและความหนาของฟิล์มสี มีผลต่อระยะเวลาทิ้งช่วงก่อนอบ และการแห้งของผลิตภัณฑ์

5. การขัด

ใช้กระดาษทรายเบอร์ 1500 หรือละเอียดมากกว่า

หมายเหตุ โปรดใช้ความระมัดระวัง การใช้กระดาษทรายที่มีความละเอียดไม่เหมาะสม อาจจะทำให้เกิดรอยบนผิวฟิล์มสีได้

ในกรณีดังกล่าวต้องแก้ไขโดยการพ่นเคลียร์อีกรอบเท่านั้น

6. สมบัติทางกายภาพ

ความถ่วงจำเพาะ : 1.45 - 1.55 กรัม/ลบ.ซม.

ปริมาณสารที่ไม่ระเหยได้สูงสุด : ร้อยละ 60 - 66

7. ข้อกำหนดสารอันตรายที่ระเหยได้

เอกสารฉบับนี้จัดทำขึ้นเพื่อเป็นแนวทางในการใช้งานของผลิตภัณฑ์ ไม่สามารถนำไปใช้กับผลิตภัณฑ์อื่นๆ หรือกระบวนการอื่นๆ ได้ ข้อความและข้อมูลต่างๆ ที่ปรากฏในเอกสารฉบับนี้ไม่ใช่เอกสารรับประกันคุณภาพของสินค้า ในกรณีที่ต้องการการการรับประกันหรือเอกสารที่ใช้เพื่อรับประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์ให้ติดต่อบริษัท

8. ความปลอดภัยในการใช้งานและการจัดการ

สำหรับผู้เชี่ยวชาญหรือผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น ไม่ขายหรือใช้โดยทั่วไป ก่อนใช้โปรดอ่านและปฏิบัติตามข้อควรระวัง ข้อมูลทางวิชาการ ฉลาก และ เอกสารความปลอดภัยผลิตภัณฑ์ทั้งหมด ผลิตภัณฑ์นี้เป็นผลิตภัณฑ์ประเภทไวไฟ จัดเก็บให้พ้นมือเด็ก สวมแว่นตาป้องกันไอระเหยของสารอินทรีย์และสวมหน้ากากกันไอระเหยทุกครั้งเมื่อใช้ผลิตภัณฑ์ ควรใช้ผลิตภัณฑ์ในบริเวณที่มีการระบายอากาศที่ดีเท่านั้น