

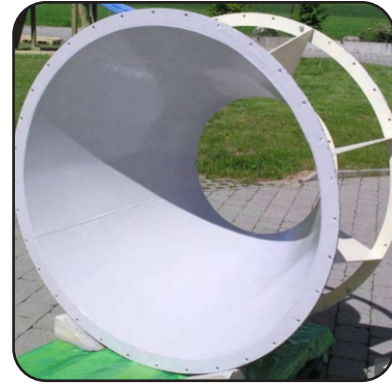


### MÔ TẢ SẢN PHẨM

Sơn epoxy giàu kẽm VITEC®-ST01 được chế tạo trên cơ sở nhựa epoxy, bụi kẽm, dung môi hữu cơ và các phụ gia đặc biệt.

Sơn epoxy giàu kẽm dùng làm sơn lót chống rỉ cho kết cấu thép, thiết bị máy móc, cấu kiện nhà xưởng. Sơn dùng dưới nước, ngoài trời, trong ngành công nghiệp hóa chất, tàu biển...

Sản phẩm dùng làm lớp sơn lót trong hệ sơn (sơn lót VITEC®-ST01 + sơn trung gian VITEC®-ST02 + Sơn phủ VITEC®-ST03) sẽ tạo thành hệ sơn có độ bền cao (>15 năm) để chống thấm, chống ăn mòn cho kết cấu sắt, thép, thép hợp kim, nhôm, bê tông cốt thép...



### ỨNG DỤNG

VITEC®-ST01 được sử dụng bảo vệ chống ăn mòn trong thời gian lâu dài cho kết cấu thép, bê tông cốt thép, nhôm, .... cho các công trình dân dụng, công nghiệp.

Các ứng dụng điển hình trong các nhà máy: Công nghiệp, phân đạm, nhiệt điện, điện, chế biến hóa chất, sản xuất giấy. Bảo dưỡng công nghiệp, lớp phủ bảo vệ bên trong các bồn bể, ống dẫn, các khu vực đòi hỏi tuổi thọ cao, những nơi có yêu cầu lâu dài về bảo vệ chống ăn mòn, ...

### ƯU ĐIỂM

- ★ Bảo vệ chống ăn mòn trong thời gian dài
- ★ Bề mặt bóng và mịn
- ★ Tuổi thọ cao
- ★ Hàm lượng VOC thấp, độ đặc cao
- ★ An toàn cho người thi công và người sử dụng
- ★ Khoảng nhiệt độ làm việc rộng
- ★ Không ô nhiễm môi trường
- ★ Chịu được hóa chất

### THÔNG SỐ KỸ THUẬT

#### 1. THÔNG SỐ CƠ BẢN :

- **Gốc sản phẩm:** Polyamide biến tính
- **Hàm lượng chất rắn :**  $81 \pm 1\%$
- **Định mức tiêu hao :**  $0,16 \div 0,23\text{kg/m}^2/\text{lớp}$  tùy thuộc vào độ phẳng bề mặt (ở độ dày khuyến cáo)
- **Chiều dày màng :** Khi ướt:  $89,0 \div 127,0 \mu\text{m}/\text{lớp}$   
Khi khô:  $63,0 \div 91,0 \mu\text{m}/\text{lớp}$
- **Thời gian khô ở 25°C :**  
Khô bề mặt :  $1,0 \div 2,0$  giờ  
Thời gian chờ phủ lớp tiếp theo :  $\geq 1,0$  giờ  
Thời gian khô hoàn toàn :  $\geq 4,0$  giờ
- **Độ nhớt Brookfield hỗn hợp :**  $115 \div 130$  KU
- **Độ mịn hỗn hợp :**  $15 \div 20 \mu\text{m}$
- **Nhiệt độ thi công :**  
Tối thiểu :  $10^\circ\text{C}$   
Tối đa :  $32^\circ\text{C}$   
Nhiệt độ bề mặt : Khô và trên điểm sương  $5^\circ\text{C}$
- **Pha loãng :** Sử dụng dung môi VITEC PL-01
- **Tỷ lệ pha trộn (theo khối lượng) :** A:B = 1:4
- **Thời gian sống ở 25°C:** 60 phút
- **Cơ chế khô:** Theo đóng rắn hóa học

#### 2. TÍNH CHẤT CƠ LÝ

- **Độ bám dính màng sơn (TCVN 2097:1995) :**  $\leq 1$  điểm
- **Độ cứng của màng sơn (TCVN 2098:2007) :**  $\geq 0,4$
- **Độ bền uốn của màng sơn (TCVN 2099-2013) :**  $\leq 2$  mm
- **Độ bền va đập (TCVN 2100-2:2013) :**  $\geq 50$  Kg.cm (màng sơn không xuất hiện vết nứt)
- **Độ bền nhiệt ẩm (ASTM D4585) :** Sử dụng lót VITEC®-ST01 và 2 lớp phủ VITEC®-ST02 hoặc VITEC®-ST03 sau 1000 giờ  
Bề mặt bị ăn mòn và bong tróc: Không  
Tỷ lệ gỉ: 0%
- **Độ bền muối (ASTM B117) :** Sử dụng lót VITEC®-ST01 và 2 lớp phủ VITEC®-ST02 hoặc VITEC®-ST03 sau 1000 giờ  
Bề mặt bị ăn mòn và bong tróc: Không  
Tỷ lệ gỉ: 0%



### 3. ĐỘ BỀN HÓA CHẤT

- Độ bền nước mặn, ngâm màng trong dung dịch NaCl 5% : Màng không thay đổi
- Độ bền axit, ngâm màng trong dung dịch HCl 5% : Màng không thay đổi
- Độ bền kiềm, ngâm màng trong dung dịch KOH 2,5% : Màng không thay đổi
- Độ bền dầu, ngâm màng trong dầu nhờn : Màng không thay đổi

### ĐÓNG GÓI

VITEC®-ST01 được đóng trong các thùng sắt 20 kg/bộ  
 Thành phần A (đóng rắn): 4 kg/thùng;  
 Thành phần B (lỏng): 16 kg/thùng.

### QUY TRÌNH THI CÔNG

#### 1. CHUẨN BỊ BỀ MẶT

Chất lượng của sản phẩm phụ thuộc trực tiếp vào mức độ chuẩn bị bề mặt. Việc loại bỏ tất cả các tạp chất cần được hoàn thiện theo tiêu chuẩn hiện hành. Gỉ và tạp chất phải được loại bỏ khỏi bề mặt của sắt, thép theo chỉ dẫn cụ thể ở bảng dữ liệu về sơn lót. Bề mặt được phủ phải được làm sạch, khô.

Đối với các kết cấu thép:

Bề mặt không còn gỉ sắt và các tạp chất hữu cơ có hại ảnh hưởng đến độ bám dính của màng sơn. Bề mặt phải đạt độ sạch Sa1,5. Nếu bề mặt thép gỉ nhiều có thể dùng chất tẩy gỉ VITEC®-TG sau đó mới tiến hành sơn. Sơn 01 ÷ 02 lớp sơn lót VITEC®-ST01 trước khi tiến hành sơn phủ trung gian VITEC®-ST02 hoặc VITEC®-ST03

#### 2. TRỘN

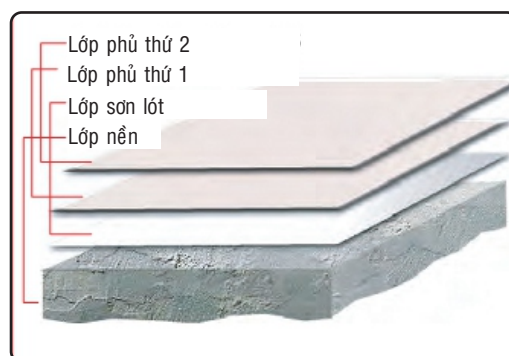
Đổ thành phần A vào B và khuấy thật đều bằng cánh trộn tốc độ thấp 300rpm

#### 3. THI CÔNG

Sử dụng chổi cọ, rulô mịn hoặc máy phun phủ 02 lớp với độ dày khoảng 250 µ (0,25 mm), mỗi lớp cách nhau 2 ÷ 4 giờ tùy thuộc điều kiện thi công. Không sơn phủ quá dày, vì như vậy màng sơn dễ bị nứt. Phải sử dụng hết lượng sơn đã trộn.

Định mức: 0,16 ÷ 0,23 kg/m<sup>2</sup>/lớp tùy theo bề mặt vật liệu.

Vệ sinh dụng cụ: Dùng Axeton hoặc Xylen để rửa



### LƯU TRỮ VÀ BẢO QUẢN

VITEC®-ST01 được lưu trữ cẩn thận trong pallet gỗ, tránh tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng mặt trời.

Để nơi khô ráo, thông thoáng

Thời gian lưu kho: 12 tháng khi không mở nắp.

### SỨC KHỎE VÀ AN TOÀN

Khi sử dụng VITEC®-ST01 cần đeo bảo hộ, gang tay, kính mắt. Nơi thi công cần được thông gió tốt, tránh lửa.

\* **MIỄN TRỪ:** Các thông tin kỹ thuật và hướng dẫn thi công trong các tài liệu của VITEC dựa trên sự hiểu biết và kinh nghiệm thực tế của VITEC. Các thông tin nêu ra ở đây chỉ nêu lên bản chất chung, do đó người sử dụng sản phẩm này phải thí nghiệm xem sản phẩm có phù hợp với mục đích thi công của mình hay không. VITEC có quyền thay đổi đặc tính sản phẩm của mình, người sử dụng phải luôn tham khảo tài liệu kỹ thuật mới nhất của sản phẩm.

### CÔNG TY CỔ PHẦN HÓA PHẨM XÂY DỰNG VITEC

☑ VP GD: Số 18, đường Phạm Hùng, Nam Từ Liêm, Hà Nội  
 ☎ Nhà máy sản xuất: Xã Liên Sơn, huyện Lương Sơn, tỉnh Hòa Bình  
 ☎ Tel/Fax: 84-2432.010.395  
 ✉ Email: hoaphamvitec@gmail.com  
 🌐 Web: www.hoaphamxaydung.vn

### HỆ THỐNG QLCL SẢN PHẨM:



### CATALOG SẢN PHẨM

Tên SP: VITEC® ST-01  
 Phiên bản: 12.00.01  
 Ngày phát hành: 9/9/2012  
 Mã tài liệu: SPVT-051  
 Trang: 2 / 2