



MÔ TẢ SẢN PHẨM

VITEC® ST-03 là loại sơn phủ hoàn thiện bên ngoài gốc Polyurethane hai thành phần tính năng cao, độ bóng tuyệt hảo và độ bền màu tốt, khả năng kháng mài mòn, hóa chất và dung môi tuyệt vời, sản phẩm đã được nhiệt đới hoá hoàn toàn, rất phù hợp với khí hậu nhiệt đới. Sản phẩm có nhiều màu để lựa chọn.



ỨNG DỤNG

VITEC® ST-03 được sử dụng phủ hoàn thiện, bảo vệ cho kết cấu bê tông, kết cấu thép, kết cấu phi kim loại .v.v... cho các công trình dân dụng, công nghiệp

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

ƯU ĐIỂM

- ★ Bền thời tiết, kháng UV
- ★ Bề mặt bóng, mịn
- ★ Dễ làm sạch và bảo dưỡng
- ★ Chống bám bụi theo cơ chế điện tích cùng dấu. Các lớp bụi cùng dấu với màng sơn, không có khả năng liên kết với màng sơn làm màng sơn ít bị bám bụi trong suốt quá trình sử dụng.
- ★ Hàm lượng VOC thấp
- ★ An toàn cho người thi công và người sử dụng.
- ★ Đa dạng về màu sắc, tính thẩm mỹ cao
- ★ 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:** Aliphatic Acrylic Urethane
- **Hàm lượng chất rắn :** $72 \pm 1\%$
- **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 : $\geq 4,5$ giờ
- **Độ nhớt Brookfield hỗn hợp :** $65 \div 75$ KU
- **Độ mịn hỗn hợp :** $18 \div 23 \mu\text{m}$
- **Độ bóng của màng sơn :** ≥ 80 GU
- **Nhiệt độ thi công :**
Tối thiểu : 5°C
Tối đa : 35°C
Nhiệt độ bề mặt : Khô và trên điểm sương 5°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:** 120 phút
- **Cơ chế khô:** Theo đóng rắn hóa học

2. TÍNH CHẤT CƠ LÝ

- **Độ bám dính màng sơn (TCVN 2097:1995) :** ≤ 1 điểm
- **Độ cứng của màng sơn (TCVN 2098:2007) :** $\geq 0,4$
- **Độ bền uốn của màng sơn (TCVN 2099-2013) :** ≤ 2 mm
- **Độ bền va đập (TCVN 2100-2:2013) :** ≥ 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®-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®-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® ST-03 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. Bê tông phải được đóng rắn ở ít nhất 30 ngày trước khi phủ. Tất cả dầu, mỡ, chất trợ tháo khuôn, các hợp chất đóng rắn, các mảng bê tông, xi măng đã cứng và các tạp chất khác phải được loại bỏ trước khi phủ.

Đối với kết cấu bê tông, gạch, đá

- Tất cả các bề mặt phải khô, làm sạch bụi, dầu mỡ, vôi và các lớp sơn cũ, các loại rêu mốc.
- Đối với kết cấu bê tông, bê tông cốt thép mới cần để ít nhất 30 ngày rồi mới tiến hành sơn phủ.
- Cần làm phẳng tường, sàn bằng vữa siêu mịn VITEC® SM, sau đó phủ sơn lót thích hợp.

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® ST-01 trước khi tiến hành sơn phủ VITEC® ST-03

2. TRỘN

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

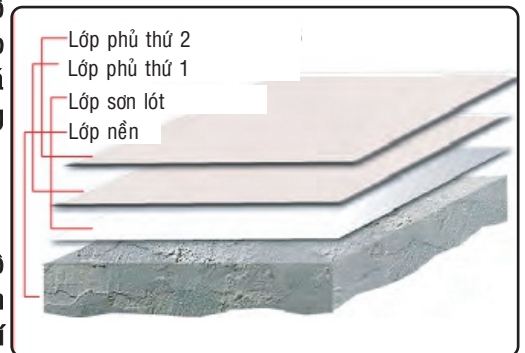
3. THI CÔNG

Sử dụng chổi cọ, rulô mịn hoặc máy phun phủ 02 lớp với độ dày khoảng 180 µm (0,18 mm), mỗi lớp cách nhau thấp nhất 1 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/m²/lớp tùy theo bề mặt vật liệu.

Vệ sinh dụng cụ: Dùng Axeton hoặc Xylen để rửa

Lưu ý: Không sử dụng nếu nhiệt độ không khí hoặc nhiệt độ bề mặt dưới 5°C hoặc trên 35°C, hoặc độ ẩm tương đối lớn hơn 85%, hoặc nếu nhiệt độ bề mặt hoặc nhiệt độ không khí nhỏ hơn 5°C so với điểm sương.



LƯU TRỮ VÀ BẢO QUẢN

VITEC® ST-03 được lưu trữ cẩn thận trong pallet gỗ, tránh tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng mặt trời.

Thời gian lưu kho: 12 tháng khi không mở nắp

SỨC KHỎE VÀ AN TOÀN

Khi sử dụng VITEC® ST-03 cần mặc đồ bảo hộ, kính, ... 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

VPGD: 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:



ISO 9001:2008

CATALOG SẢN PHẨM

Tên SP: VITEC® ST-03
 Phiên bản: 12.00.01
 Ngày phát hành: 9/9/2012
 Mã tài liệu: SPVT-053
 Trang: 2 / 2