



MÔ TẢ SẢN PHẨM

VITEC®-ST02 là dòng sản phẩm gốc epoxy hai thành phần đã được biến tính, được sử dụng làm lớp sơn trung gian có tác dụng làm tăng độ liên kết giữa lớp sơn lót và lớp sơn phủ, tăng khả năng bảo vệ cho kết cấu.

Sản phẩm dùng làm lớp sơn trung gian trong hệ sơn phủ bảo vệ 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®-ST02 được sử dụng bảo vệ chống ăn mòn trong thời gian lâu dài cho kết cấu thép, nhôm, bê tông cốt thép.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 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...

LƯU Ý ĐIỂM

- ★ Chống ăn mòn trong thời gian dài
- ★ Bề mặt bóng, mịn
- ★ Dễ làm sạch và bảo dưỡng
- ★ Hàm lượng VOC thấp, độ đặc cao
- ★ 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
- ★ Không gây cháy
- ★ Chịu được hóa chất

THÔNG SỐ KỸ THUẬT

1. THÔNG SỐ CƠ BẢN :

- **Gốc sản phẩm:** Epoxy Polyamine biến tính
- **Hàm lượng chất rắn :** 80%
- **Định mức tiêu hao:** 0,16 ÷ 0,23 kg/m²/lớp tùy thuộc vào độ phẳng bề mặt (ở độ dày khuyến cáo).
- **Chiều dày màng:** Khi ướt: 100 ÷ 150,0 μm/lớp
Khi khô: 85 ÷ 125 μm/lớp
- **Thời gian khô ở 25°C :**
Khô bề mặt: 1 ÷ 2 giờ
Thời gian chờ phủ lớp thứ 2: 2 ÷ 4 giờ
Thời gian đóng rắn hoàn toàn: sau 7 ngày
- **Cơ chế khô:** Theo đóng rắn hóa học
- **Độ nhớt hỗn hợp ở 25°C:** 75 ÷ 90 KU
- **Tỷ trọng:** 1,3 ± 0,1 kg/lít
- **Độ bóng:** 80 (ở góc 60°)
- **Nhiệt độ thi công:**
Tối thiểu: 7°C
Tối đa: 32°C
Bề mặt phải khô và nhiệt độ bề mặt phải trên điểm sương 5°C
- **Pha loãng:** Sử dụng dung môi VITEC-DM2
- **Tỷ lệ trộn** (theo khối lượng): A:B = 1:3
- **Thời gian sống ở 25°C:** 60 phút

2. TÍNH CHẤT CƠ LÝ

- **Độ bám dính màng sơn trên nền thép :** ≥ 5 MPa
- **Độ cứng của màng sơn** (TCVN 2098:2007) : ≥ 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** (sử dụng lót **VITEC®-ST011** và 2 lớp phủ **VITEC®-ST02** sau 1440 giờ) theo ASTM D4585:
Bề mặt bị ăn mòn và bong tróc màng sơn: Không
Tỷ lệ gỉ: 0%
- **Độ bền muối** (sử dụng lót **VITEC®-ST011** và 2 lớp phủ **VITEC®-ST02** sau 1440 giờ) theo ASTM B117:
Bề mặt bị ăn mòn và bong tróc màng sơn: 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®-ST02 được đóng thùng 20 kg/bộ
Thành phần A (đóng rắn): 5 kg/thùng.
Thành phần B (lỏng): 15 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®-ST011** trước khi tiến hành sơn phủ trung gian **VITEC®-ST02**

2. TRỘN

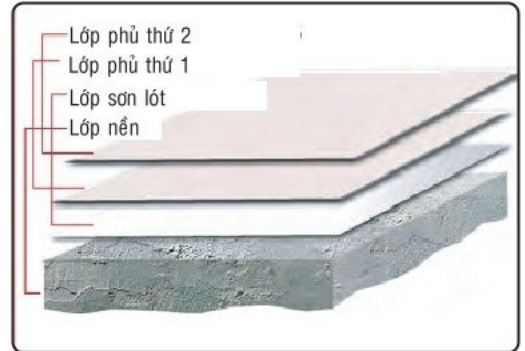
Đổ thành phần A vào B và khuấy thật đều bằng cánh trộn tốc độ thấp 300rpm

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 khuyến cáo: 0,16 ÷ 0,23 kg/m²/lớp (tùy theo bề mặt vật liệu).

Vệ sinh dụng cụ: Dùng Axeton hoặc Xylen để rửa



LƯU TRỮ VÀ BẢO QUẢN

VITEC®-ST02 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®-ST02** 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

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:



CATALOG SẢN PHẨM

Tên SP: VITEC® ST-02
Phiên bản: 12.00.02
Ngày phát hành: 9/9/2024
Mã tài liệu: SPVT-060
Trang: 2 / 2