

SẢN PHẨM

SƠN POLYUREA NGUYÊN CHẤT

GIỚI THIỆU

LEMAX 690 SPUA là lớp sơn nguyên chất polyurea hai thành phần, không dung môi. Lớp sơn phủ liền tạo ra một bề mặt đàn hồi, chống xé được dùng cho việc gắn kết các vết xé lớn và các hư hỏng do mài mòn, va đập mạnh và lão hóa. Ngoài trừ một số hiệu ứng vàng hóa, lớp sơn thích ứng với các công trình ngoài trời. Một lớp sơn ngoài chống ô được khuyến dùng cho những nơi cần có bề mặt sơn màu ổn định. Sơn **BS 6920** cho lớp bọc của bể và đường ống nước uống.

KHUYẾN DÙNG

LEMAX 690 SPUA thích ứng cho sơn trong nhà và ngoài trời như:

- * Nền sàn trong nhà và ngoài trời
- * Lớp nền cho đường ống và bể nước uống.
- * Lớp chống ăn mòn cho các đường ống thép ngầm dưới đất và nước
- * Nhà máy xử lý nước thải
- * Bể hóa chất thứ cấp
- * Lớp mặt cho tường gạch hoặc bê tông để ngăn ngừa vỡ vụn khi nổ
- * Bể chứa nước thải
- * Lớp cách âm
- * Công viên nước
- * Sàn phòng lạnh

ƯU ĐIỂM

- * Liền mảnh
- * Bất mất - Bề mặt nhẵn và thẩm mỹ với nhiều loại màu
- * Chịu mòn cao – khả năng chịu mài mòn tuyệt hảo
- * Đàn hồi – chống rạn nứt trên mặt bê tông
- * Không trơn trượt
- * Chịu hóa chất – Chịu nhiều hóa chất công nghiệp
- * Không chịu tác động của điều kiện môi trường trong suốt thời gian thi công
- * Phù hợp với điều kiện thời tiết ở nhiệt độ rất thấp

THÔNG SỐ VẬT LÝ

Hàm lượng chất rắn	: 100%
Số lớp	: 1 hoặc 2
Tỷ lệ pha trộn	: 1-1 theo dung tích
Độ dày thích hợp	: từ 1 đến 3 mm
Mức phủ trên lý thuyết	: 2 lít/m ² @ dày 2mm
Thời gian bảo quản	: từ 10 đến 15 giây
Thời gian không dính	: 30 giây
Bảo dưỡng đủ	: 3 ngày
Kích thước bao bì	: 20 lít.

tăng cường độ cứng cho bề mặt.

ĐẶC TÍNH CƠ HỌC

Cường độ kéo (ASTM D412)	: 21,7 N/mm ²
Kéo giãn	: 450%
Cường độ xé	: 81,3 N/mm
Độ cứng(ASTM D2240)	: 43 shore D
Khả năng chịu va đập	: tốt
Khả năng chịu mài mòn	: 0,01 g/1000 vòng
Khả năng chịu nước	: không thấm
Khả năng chịu nhiệt	: 170°C

HƯỚNG DẪN THI CÔNG

CHUẨN BỊ BỀ MẶT: Bề mặt bê tông phải được làm sạch và loại bỏ dầu, mỡ và các tạp chất khác. Bê tông mới phải được bảo lưu tối thiểu 28 ngày trước khi sơn lớp lót. Cách tốt nhất làm sạch bề mặt bê tông là áp dụng biện pháp phun cát.

Bề mặt của thép phải được khử sạch dầu mỡ. Bề mặt cần sơn phải được thổi khô đạt tiêu chuẩn Sa 2,5 phù hợp với ISO 8501-1

THI CÔNG: Dùng thiết bị phun hợp chất để sơn. Điều chỉnh bơm đạt tỉ lệ tối thiểu 2:1 để ngăn ngừa tạo bọt của bơm định lượng .

Vì liên quan đến tính nhớt cao và tính phản ứng nhanh của sản phẩm, nên áp suất tối thiểu phải đạt 2000 psi để đảm bảo hỗn hợp đạt chuẩn.

HƯỚNG DẪN THI CÔNG

CHUẨN BỊ BỀ MẶT: Bề mặt bê tông cần được làm sạch và không dầu, mỡ và các tạp chất khác. Bê tông mới cần được lưu hóa tối thiểu 28 ngày trước khi sơn lớp lót. Phun cát là cách tốt nhất được khuyến dùng để tạo bề mặt sạch và nhám cho độ bám dính tốt. Bề mặt thép nên được phun cát làm sạch tạo bề mặt kim loại gần trắng với biên dạng bề mặt đạt tối thiểu 50 micromet.

LỚP LÓT: **LEMAX CP** được khuyến dùng cho bề mặt bê tông để đảm bảo cho độ bám dính được vững chắc. Đối với bề mặt thép thì không cần lớp lót.

PHA TRỘN: Khuấy kỹ phần A rồi đổ phần B vào thùng phần A và khuấy đều. Đổ hỗn hợp đó vào máy trộn vữa và trộn với phần cốt liệu C rồi trộn đến khi đồng chất.

THI CÔNG: Dùng bay san đều vật liệu đã trộn theo độ dày chỉ dẫn. Đặc biệt lưu ý, vật liệu đã trộn cần được đổ ngay ra khỏi thùng càng sớm càng tốt để ngăn ngừa sự tăng nhiệt trong thời gian phản ứng hóa học xảy ra giữa chất keo và chất xúc tác, vì vậy thời gian bảo quản của hỗn hợp bị rút ngắn. Bay máy có thể được ứng dụng để tăng tốc độ thi công.

GẮN KÍN: Một lớp gắn kín luôn được khuyến dùng đối với bề mặt lưu hóa giữa chừng để gắn kín các lỗ rỗng nhỏ và Thời gian bảo quản : 30 phút(biến đổi theo nhiệt độ).