

SPARCO EPOXY BONDING PRIMER #100

Sơn Lót Epoxy Không Dung Môi

Một loại sơn lót epoxy độ nhớt trung bình, không dung môi, bám dính trên bề mặt khô hoặc ẩm, lý tưởng cho bề mặt nền bê tông, nhựa đường và kim loại.

SPARCO EPOXY BONDING PRIMER #100 là sơn lót epoxy hai thành phần, độ nhớt trung bình, không dung môi. Được cung cấp ở dạng các phần đã cân sẵn, sẵn sàng sử dụng, phù hợp thi công trên bề mặt khô hoặc ẩm và đặc biệt hiệu quả trên bề mặt nền có độ hút cao. Nó tạo liên kết tuyệt vời trên bề mặt được làm sạch bằng cơ học và có thể sử dụng ở khu vực không có thông gió.

Chịu Ẩm:

Bám dính trên bề mặt nền khô hoặc ẩm, linh hoạt với nhiều điều kiện công trường.

Không Dung Môi:

Phù hợp sử dụng ở khu vực không có thông gió, không có mùi dung môi.

Độ Bám Dính Tuyệt Vời:

Tạo liên kết mạnh trên bề mặt nền được làm sạch bằng cơ học và có độ hút cao.

Sẵn Sàng Sử Dụng:

Đóng gói hai phần đã cân sẵn đảm bảo pha trộn đúng và thi công dễ dàng trong thời gian sử dụng.

Liên Kết Mạnh:

Cường độ liên kết với bê tông dẫn đến phá hủy bê tông thay vì phá hủy liên kết.

LĨNH VỰC ỨNG DỤNG

- ▶ Bê tông mới và hiện có
- ▶ Vữa tự san gốc xi măng
- ▶ Sàn epoxy hiện có
- ▶ Bề mặt nhựa đường
- ▶ Kim loại đã chuẩn bị bằng cơ học

Cấu Trúc Hệ Thống



Thông Số Kỹ Thuật*

HÀM RÁN
Phần A / Phần B 100 / 100

MÀU SẮC
Phần A / Phần B Trong đục / Nâu

KHỐI LƯỢNG RIÊNG
ASTM D4052, Phần A 1.1 g/cm³

KHỐI LƯỢNG RIÊNG
ASTM D4052, Phần B 1.00 – 1.02 g/cm³

TỶ LỆ PHA TRỘN
Phần A : Phần B, theo khối lượng 2 : 1

THỜI GIAN SỬ DỤNG (POT LIFE)
ở 30°C Tối đa 30 phút

CƯỜNG ĐỘ LIÊN KẾT
với bê tông Phá hủy bê tông

ĐÓNG RẮN HOÀN TOÀN 7 ngày

ĐỊNH MỨC TIÊU THỤ
mỗi lớp 6 – 8 m²/kg

HẠN SỬ DỤNG
Phần A / Phần B, chưa mở 2 năm / 2 năm

* Đặc tính điển hình của vật liệu chưa trộn ở 25°C; giá trị phần đã trộn ở độ ẩm tương đối 75%. Giá trị có thể thay đổi tùy theo điều kiện công trường, bề mặt nền và phương pháp thi công.

Quy Cách Sản Phẩm

Hệ thống	SPARCO EPOXY BONDING PRIMER #100
Loại	Sơn lót epoxy không dung môi hai thành phần
Cấu trúc hệ thống	Chuẩn bị bề mặt nền, sau đó sơn lót bằng #100
Nhà sản xuất	Sparco Paints (S) Pte Ltd

Công tác chuẩn bị và thi công được thực hiện theo hướng dẫn của nhà sản xuất.

Chuẩn Bị Bề Mặt

Bề mặt nền phải khô, vững chắc, sạch và không có dầu, mỡ, vật liệu bong tróc và các chất gây cản trở liên kết khác. Chuẩn bị bề tông bằng cơ học qua phun bi, phay hoặc mài kim cương; loại bỏ bề tông yếu và làm lộ hoàn toàn các lỗ khí và lỗ rỗng. Trám các vết nứt, lỗ và rãnh bằng vật liệu vá thích hợp và hút sạch toàn bộ bụi. Độ ẩm không được vượt quá 5%, và bề tông mới phải đóng rắn ít nhất 28 ngày.

Quy Cách Đóng Gói

Sản phẩm	Quy cách
SPARCO EPOXY BONDING PRIMER #100	Bộ 30 kg / 15 kg
Dung môi (chất tẩy rửa)	Xylene / Toluene, theo yêu cầu

Bảo Hành

BẢO HÀNH GIỚI HẠN: Sparco Paints (S) Pte Ltd bảo đảm rằng, tại thời điểm và địa điểm giao hàng, vật liệu của chúng tôi có chất lượng tốt và phù hợp với các thông số kỹ thuật đã công bố có hiệu lực vào ngày chấp nhận đơn hàng.

MIỄN TRỪ TRÁCH NHIỆM: Thông tin trong tài liệu này chỉ mang tính minh họa và, theo hiểu biết tốt nhất của chúng tôi, là chính xác và đáng tin cậy. Do Sparco Paints (S) Pte Ltd không kiểm soát được cách người khác sử dụng sản phẩm, chúng tôi khuyến nghị nên thử nghiệm sản phẩm để xác định tính phù hợp cho từng ứng dụng cụ thể. Trách nhiệm về thiết kế, thi công và lắp đặt đúng cách của mỗi sản phẩm thuộc về kiến trúc sư hoặc kỹ sư, nhà thầu và chủ đầu tư. Người lập quy cách và người sử dụng phải tự xác định tính phù hợp của sản phẩm cho ứng dụng cụ thể và chịu mọi trách nhiệm liên quan.

Hướng Dẫn Thi Công

Thông số	Giá trị
Tỷ lệ pha trộn (theo khối lượng)	2 : 1
Thời gian sử dụng ở 30°C	Tối đa 30 phút
Định mức tiêu thụ	6 – 8 m ² /kg mỗi lớp
Nhiệt độ bề mặt nền tối thiểu	5°C
Độ ẩm bề mặt nền tối đa	5%
Đóng rắn hoàn toàn	7 ngày

LƯU Ý QUAN TRỌNG

Độ ẩm bề mặt nền không được vượt quá 5% và bề tông mới phải đóng rắn ít nhất 28 ngày. Nhiệt độ bề mặt nền tối thiểu là 5°C; trộn và đóng rắn trên +10°C. Cường độ bám dính tối thiểu của bề mặt nền đã xử lý trước nên là 1.5 N/mm². Epoxy đã trộn đóng rắn nhanh hơn trong thời tiết nóng.

Chuẩn Bị Sản Phẩm

Lưu trữ có che phủ trong điều kiện khô ráo, tránh nhiệt độ khắc nghiệt. Điều hòa vật liệu đến khoảng 25°C ít nhất 24 giờ trước khi trộn.

Được cung cấp ở hai phần đã cân sẵn; không cần thêm hoặc bớt. Đổ Phần A vào thùng sạch, thêm Phần B và trộn đồng nhất ít nhất 2 – 3 phút bằng máy khuấy cơ học. Giữ thời gian trộn nhất quán giữa các mẻ.

Vệ Sinh Dụng Cụ

Loại bỏ sơn lót chưa đóng rắn khỏi dụng cụ và thiết bị bằng dung môi thích hợp như Xylene hoặc Toluene ngay sau khi sử dụng. Vật liệu đã đóng rắn chỉ có thể loại bỏ bằng cơ học.

Bảo Quản

Lưu trữ tối thiểu mười hai tháng ở 5°C đến 35°C trong bao bì gốc chưa mở. Bảo vệ khỏi ánh nắng trực tiếp.

Sức Khỏe & An Toàn

SPARCO EPOXY BONDING PRIMER #100 không gây hại cho cơ thể sau khi đóng rắn. Khuyến cáo áp dụng các biện pháp an toàn tiêu chuẩn khi xử lý — tham khảo Bảng Dữ Liệu An Toàn (SDS) để biết đầy đủ chi tiết.

Hỗ Trợ Kỹ Thuật

Vui lòng liên hệ Sparco Paints (S) Pte Ltd để được hỗ trợ kỹ thuật, tư vấn quy cách và hướng dẫn thi công.