

Lưu ý khi sử dụng:

- Chuẩn bị: Đảm bảo bề mặt được sơn phải được sạch, khô, không có các chất làm giảm độ bám dính như bụi bẩn, dầu mỡ hay sáp ..., cần khắc phục những vết nứt, lồi lõm trước khi sơn nhằm đảm bảo chất lượng công trình và tính thẩm mỹ của sản phẩm .
- Pha sơn và thi công: Pha trộn 15 phút trước khi sơn. Pha sơn theo đúng tỷ lệ quy định. Không được pha trộn với các loại sơn khác. Phải sơn hết trước thời gian sống của sơn (kể từ thời điểm pha trộn hai thành phần của sơn). Khuấy đều trước khi sử dụng và trong suốt quá trình thi công.
- Thời gian cho phép sơn lớp phủ kế tiếp tối thiểu 60 phút.
- Bảo quản: Bảo quản sản phẩm nơi khô ráo, thoáng mát, tránh ánh nắng trực tiếp của mặt trời.
- Tránh xa nguồn nhiệt và thiết bị phát lửa.

Thông tin về môi trường, sức khỏe và an toàn:

Chất đóng rắn Na-Va Epoxy rất dễ nhạy cảm với da và mắt, khi tiếp xúc phải được trang bị thiết bị bảo vệ phù hợp. Không được hít, ngửi. Tránh tiếp xúc trực tiếp lên da.

Đề xa đồ ăn thức uống, thực phẩm, gia súc và xa tầm với của trẻ em. Có thể gây hại khi nuốt phải. Tránh hít bụi sơn. Thi công ở nơi thông thoáng, luôn mở rộng cửa sổ và cửa ra vào khi thi công và khi chờ sơn khô. Chỉ được sơn những mảng lớn trong nhà hay trong những không gian nhỏ bị hạn chế khi có mang thiết bị trợ khí. Phải có các thiết bị bảo hộ lao động cần thiết. Khi sơn nên mang kính bảo vệ mắt. Khi bị dính sơn vào mắt nên rửa thật nhiều với nước và đi đến bác sĩ. Dùng xà phòng và nước hay các chất tẩy sạch da được công nhận để rửa sạch các vết sơn bám trên da. Trong trường hợp bị đổ sơn, thu gom sơn đổ ra ngoài bằng đất hoặc cát. Không được đổ sơn thải vào cống rãnh hay nguồn nước.

Đễ cháy. Đề xa các nguồn phát cháy. Không hút thuốc

MỘT SỐ HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG SƠN CƠ BẢN

Các tiêu chuẩn làm sạch bề mặt kim loại:

Tiêu chuẩn thông dụng nhất do Viện nghiên cứu ăn mòn của Thụy Điển xuất bản gọi là “Tiêu chuẩn làm sạch bề mặt minh hoạ bằng hình ảnh để sơn kim loại “ ISO 8501-1:1998.

Các tiêu chuẩn làm sạch bằng phương pháp cạo rỉ và dùng bàn chải dây thép có ký hiệu chữ đầu là St, bằng phương pháp phun hạt mài là Sa.

Sa2: Làm sạch bằng phun toàn bộ. Đầu vòi phun đưa trên toàn bộ bề mặt đủ thời gian để loại bỏ rỉ, các vết han và bụi bẩn, cuối cùng làm sạch bề mặt bằng máy hút bụi khí nén khô hoặc chổi sạch. Bề mặt sẽ có màu xám nhạt.

Sa2.5: Làm sạch bằng phun hoàn chỉnh. Các đốm rỉ, vùng rỉ sâu và bụi bẩn được loại bỏ đến mức các dấu vết còn lại chỉ thể hiện như các đốm sọc mờ nhạt trên bề mặt. Cuối cùng bề mặt được làm sạch bằng máy hút bụi, khí nén khô hoặc chổi cho sạch.

Sa3: Làm sạch bằng phun tới mức sáng trắng kim loại. Vòi phun được đưa lên trên toàn bộ bề mặt đủ thời gian để loại bỏ rỉ sắt và chất lạ. Cuối cùng, bề mặt được làm sạch bằng máy hút bụi, khí nén khô hoặc chổi cho sạch. Bề mặt thép sẽ có đồng nhất một màu kim loại.

St3: Cạo rỉ triệt để bằng bàn chải sắt đĩa quay, bàn chải sắt có lắp mô tơ. Chuẩn bị bề mặt như đối với tiêu chuẩn St2, nhưng triệt để hơn, kỹ hơn. Sau khi loại bỏ hết bụi, bề mặt sẽ sáng ánh kim loại rõ rệt.

Điều kiện môi trường chung:

Điều kiện môi trường phải nằm trong giới hạn cho phép, không ảnh hưởng đến sự bám dính và tạo màng sơn. Bao gồm: Nhiệt độ không khí, Nhiệt độ bề mặt thép, Hướng & Tốc độ gió, Điểm sương RH, Độ ẩm.

Ở nhiệt độ thấp và độ ẩm cao, sơn không thể khô hoàn toàn và cũng không thể có màng sơn tốt khi sơn trên bề mặt ẩm.

+ Thời tiết khô ráo, nhiệt độ ngoài trời không nên quá 35°C, độ ẩm không quá 80%.

+ Không sơn khi thời tiết sắp có mưa hoặc mưa đã hết nhưng không khí còn ẩm ướt

+ Độ ẩm cao có thể ảnh hưởng tới quá trình đóng rắn của màng sơn. Vì vậy, không thể thi công dưới trời mưa, tuyết hay sương mù.

- Trạng thái bề mặt (sắt, thép) có nhiệt độ giảm xuống vào ban đêm, tăng lên vào ban ngày đặc biệt vào mùa hè. Tuy nhiên sự thay đổi nhiệt độ bề mặt sắt thép diễn ra chậm hơn so với biến đổi trạng thái của môi trường, do đó hiện tượng ngưng tụ hơi nước trên bề mặt có thể xảy ra tại thời điểm mà nhiệt độ bề mặt sắt thép lúc đó bị thấp hơn “điểm hoá sương” của không khí. Đối với công trình sơn công nghiệp trọng điểm chỉ được tiến hành sơn khi nhiệt độ mặt thép cao hơn điểm hoá sương của không khí từ 3°C trở lên

Chuẩn bị thi công:

+ Thiết bị phun sơn cần đạt chỉ tiêu kỹ thuật về độ sạch của khí nén và áp lực khí

+ Công nhân thi công sơn cần được huấn luyện về nghiệp vụ sơn và quy trình thi công sơn cầu thép.

• Đối với cầu thép làm mới, dầm thép chế sửa được sản xuất ở nhà máy, thì cần sơn đủ số lớp sơn chống gỉ và sơn tiếp từ 1 - 2 lớp sơn trung gian, sơn phủ để đảm bảo chống gỉ cho thép trong suốt thời gian thi công lắp ráp dầm thép.

• Khi công trình cầu thép đã lắp xong, sơn nốt 1 - 2 lớp sơn phủ cuối cùng. Trước khi sơn lớp cuối cùng cần bố khuyết đủ số lớp sơn bị xây xước, làm sạch bề mặt khỏi bụi bẩn và hơi nước, tốt nhất là lau lần cuối bằng dung môi pha sơn để tạo độ bám dính giữa lớp sơn cũ và lớp sơn mới.