



CÔNG TY TNHH SƠN THỂ HỆ MỚI

HƯỚNG DẪN THI CÔNG SƠN

2 THÀNH PHẦN

- Yêu cầu kỹ thuật trước khi sơn:

- + Sơn khi bề mặt không có nước, hơi ẩm, dầu mỡ, cũng như các vết bẩn khác.
- + Sơn khi trời nắng ráo, không có mưa (nếu sơn ngoài trời), nhiệt độ > 10 độ C, độ ẩm không khí < 80%, nhiệt độ và độ ẩm môi trường được đo tại khu vực xung quanh bề mặt.
- + Đọc kỹ Hướng dẫn An toàn (MSDS) về sản phẩm
- + Trang bị bảo hộ lao động khi thi công
- + Thu gom bao bì theo quy định của Luật bảo vệ môi trường
- + Các dòng sơn được áp dụng: EC, ET, EH, PU, ...

Bước tiến hành	Nội dung thực hiện	Ảnh minh họa
1. Chuẩn bị và vệ sinh bề mặt kết cấu	- Thi công mới: Làm sạch bề mặt kết cấu thép bằng phương pháp phun cát hoặc cơ khí đạt tiêu chuẩn chỉ định (thường là St2 hoặc Sa2.0) và tẩy dầu mỡ bằng dung môi thích hợp. - Thi công cũ: Cạo sạch hoặc mài hết các vị trí sơn bị bong tróc. Nếu lớp sơn cũ còn tốt thì chà nhám kỹ. Tẩy dầu mỡ bằng dung môi thích hợp.	
2. Chuẩn bị sơn, thiết bị	- Chuẩn bị máy phun sơn, lượng sơn cần sử dụng. - Lưu ý: + Thông thường sơn 2 thành phần (EC, ET, EH, PU, ...) của THM sẽ có tỷ lệ pha trộn theo thể tích: Sơn/đóng rắn là 4/1. + Tỷ lệ pha trộn sẽ được ghi rõ trên TDS và tem nhãn.	
3. Pha sơn và điều chỉnh máy phun sơn	- Máy phun phải kiểm tra trước khi sử dụng đảm bảo máy sạch tránh gây ảnh hưởng đến màu (sơn phủ), áp lực súng phun 2 – 4 MPa, loại béc phun Graco (tham khảo) mã 315 – 319. - Phần A/B (Sơn/đóng rắn) = 4/1, phải khuấy trộn kỹ trước khi sử dụng, lượng dung môi pha sơn sử dụng từ 5 – 10% (theo thể tích) đối với sơn chống gỉ, từ 0 – 5% đối với sơn phủ.	
4. Thi công sơn	- Khi thi công sơn cần lưu ý khoảng cách từ đầu súng phun đến bề mặt thép từ 0,4 – 0,5m. - Có thể sử dụng chổi quét, con lăn với các loại bề mặt nhỏ, phức tạp hoặc các góc, cạnh. - Thi công sao cho độ dày màng sơn và thời gian thi công lớp tiếp theo đúng quy trình sơn để đảm bảo chất lượng. - Mức độ hao hụt sơn khi thi công phụ thuộc vào: + Kỹ thuật sử dụng (phun, lăn, ...) + Tình trạng của bề mặt (phẳng nhẵn, gồ ghề, ...); điều kiện môi trường (gió to, ...) Hệ số hao hụt thường là 30-70% tùy từng trường hợp cụ thể. Ví dụ: - Lớp 1: Sơn lót EC1602 chiều dày 60 - 80μm khô, sau 8h sơn lớp tiếp theo. - Lớp 2: Sơn lớp EC2103 chiều dày 80 - 100μm khô, sau 8h sơn lớp tiếp theo. - Lớp 3: Sơn phủ PU3375 chiều dày 50 - 60μm khô, sau 12h có thể vận chuyển. Có thể kiểm tra độ bám dính của hệ thống sơn sau 7 ngày thi công hoàn thiện (Pull-off test).	