

SAICLONE **PC-1** PRIMER

Sơn lót 1 thành phần gốc nhựa epoxy

- Ứng dụng: Tương thích với nhiều vật liệu
- Đặc tính 1: Phát huy hiệu suất vượt trội trên hợp kim magie
- Đặc tính 2: Phát huy hiệu suất vượt trội trên các tấm thép không chứa Crom
- RoHS: Đảm bảo quy định



Cần sơn lót, chốt sơn Sakura!



JQA-QM6668

ĐẶC TÍNH

(1) Có độ bám dính tuyệt vời với các vật liệu áp dụng (xem bên dưới)

* Đặc biệt là bám dính mạnh mẽ với các tấm thép mạ kẽm không chứa Crom và hợp kim Maggie

Các vật liệu tương thích

Nhôm	Tấm thép được xử lý kẽm photphat
Tấm thép không gỉ	Tấm thép được xử lý sắt photphat
Tấm đồng thau	Tấm thép ngoại quan
Tấm thiếc	Hợp kim maggie (Sp được xử lý chuyển hóa hóa học)
Tấm thép mạ kẽm	Nhôm đúc
Tấm thép	Tấm thép mạ kẽm không chứa Crom
Tấm thép pentit	
Tấm sắt đen	
Tấm thép đánh bóng	
Tấm thép xỉ màu	

Ứng dụng

Sản phẩm hợp kim maggie	Tấm thép mạ không chứa crom
Laptop	Bộ phận thiết bị điện tử
Điện thoại di động	Tủ điện
Camera kỹ thuật số	Bảng điều khiển

Lớp sơn phủ tương thích

Loại sấy khô

Sơn nhựa melamine Alkyd
Sơn nhựa Acrylic Melamine
Sơn Florua
Có thể sơn bằng sơn bột

Bảng màu

(Màu sắc và độ bóng có thể chênh lệch với thực tế)



Ghi	Xanh dương	Sản phẩm phối màu
		màu sắc có thể điều chỉnh tùy thuộc vào độ đậm nhạt và lượng sử dụng (16kg x 5 lon)

Đóng gói

Sơn lót Saiclone PC-1 (các màu)	16kg
Sơn Saiclone PC-1 trong suốt	16L
Dung môi Saiclone 999 (các loại)	16L

THÔNG SỐ SƠN

(1) Hướng dẫn sử dụng:

Cần khuấy kỹ sơn để sơn đồng nhất rồi pha loãng bằng dung môi đặc biệt trước khi sử dụng. (Các dung môi khác có thể không hòa tan được, nên hãy sử dụng dung môi chuyên dụng)

(2) Tỷ lệ pha loãng và độ nhớt pha loãng tùy thuộc vào phương pháp sơn

Phương pháp	Dung môi Tỷ trọng %	Độ nhớt Ford cup No.4
Sơn lót: trắng, ghi, nâu đỏ, vàng, xanh dương		
Phun sơn	50-70%	10-15s
Phun nén khí	40-50%	15-20s
Sơn tĩnh điện	60-90%	10-12s
Màu trong suốt		
Phun sơn	30-50%	10-15s
Phun nén khí	25-40%	15-20s
Sơn tĩnh điện	70-110%	10-12s

* Có thể sử dụng con lăn hoặc nhúng, tuy nhiên cần tham khảo ý kiến của nhà sản xuất.

(3) Tốc độ bay hơi và thời gian sử dụng dung môi Saiclone 999

Dung môi pha loãng sơn phun khí

Tên sản phẩm	Tốc độ bay hơi	Thời gian sử dụng
Dung môi Saiclone 999 #900	Chậm	
Dung môi Saiclone 999 #800		
Dung môi Saiclone 999 #500		Tiêu chuẩn mùa hè
Dung môi Saiclone 999 #50		Tiêu chuẩn mùa đông
Dung môi Saiclone 999 #20		
Dung môi Saiclone 999 #10	Nhanh	

* Trường hợp sơn tĩnh điện cũng có thể sử dụng dung môi chuyên dùng cho dạng phun sơn. Có rất nhiều loại dung môi dành cho sơn tĩnh điện, tuy nhiên ứng với mỗi vật liệu cần sơn sẽ có dung môi khác nhau, vì thế cần tham khảo ý kiến của nhà sản xuất trước khi sử dụng.

(4) Thiết lập thời gian chuẩn bị

- Đối với sơn 2 phủ, 1 lần sấy (Sơn ướt trên ướt) Trên 15P (20°C)
- Đối với sơn 2 phủ 2 sấy (Chỉ sấy sơn lót) Trên 5p (20°C)

(5) Điều kiện sấy khô

Tiêu chuẩn: 140-150°C x 20p
Giới hạn trên sấy khô: 180°C x 20p (Trường hợp 2 phủ 1 sấy)

(6) Lượng sơn phủ

Trường hợp sơn đặt độ dày 20μ thì 100-120g/m²
Độ dày màng sơn tiêu chuẩn 15-25 μm

HIỆU SUẤT MÀNG SƠN

Hiệu suất tính năng của Saiclone PC-1 Primer rất tốt, điều đó thể hiện trong dữ liệu thử nghiệm bên dưới. Dưới đây, chúng tôi xin trình bày thông số đại diện về Tsukiboshi Zinc ZC, phi crom AZ91D, hợp kim magie và tấm thép không gỉ (SUS304) là kim loại màu đại diện, chúng tôi cũng có dữ liệu về nhiều kim loại khác nhau, vì vậy vui lòng liên hệ với bộ phận kỹ thuật của chúng tôi để biết chi tiết.

ĐIỀU KIỆN CHUẨN BỊ MẪU THỬ

Điều kiện tác nghiệp tấm thép không chứa Crom			Điều kiện tác nghiệp Hợp kim Magie AZ91D (xử lý không chứa Crom) & tấm thép không gỉ		
* Sơn phủ: sơn nhựa Melamine Alkyd			* Sơn phủ: Sơn nhựa Acrylic Melamine		
• Vệ sinh	Chất tẩy rửa lacquer		• Vệ sinh	Chất tẩy rửa lacquer	
• Phương pháp	Phun sơn		• Phương pháp	Phun sơn	
• Sơn lót	Saiclone PC-1	xám	• Sơn lót	Saiclone PC-1	xám
• Sơn phủ	#30 Meler	xám	• Sơn phủ	Acrycalt UB-85	trắng
• Quy trình	2 phủ 1 sấy		• Quy trình	2 phủ 1 sấy	
• Điều kiện sấy	150°C x 20p		• Điều kiện sấy	150°C x 20p	

Nếu cần thêm thông tin chi tiết kết quả thử nghiệm trên tấm thép không chứa crom khác, vui lòng liên hệ với bộ phận kỹ thuật hoặc truy cập Website của chúng tôi.

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Kết quả thử nghiệm trên mẫu thử là Tấm thép không chứa Crom

Tấm thép không chứa Crom Zincoat 21 (Thép ShinNippon)

Tấm thép không chứa Crom Tsukiboshi Zinc ZC (Thép Nissin)

(150 x 70 x 0.8mm)

Loại sơn	Saiclone PC-1 Primer + #30 Meler xám	Saiclone PC-1 Primer + #30 Meler xám	Kết quả
Nội dung			
Độ dày sơn lót	19	18	Máy đo độ dày từ μm
Độ dày sơn phủ	25	23	
Độ bóng	92	90	Độ bóng gương 60°
Độ bám dính (Phương pháp cắt ngang)	100/100	100/100	PP bằng dính cắt chéo 1x1mm
Khả năng chống gập	3.1	2.4	Máy kiểm tra Erichsen mm
Chống va đập	50	50	Kiểu Dupont ½ inchm 500g, độ cao cm
Độ cứng	F	2H	JIS K 5600-5-4 Độ cứng bút chì Mitsubishi Uni
Tính chống nước	Bình thường	Bình thường	Ngâm trong nước máy (40°C) 1000H ngoại quan
Tính chống nước sôi	Bình thường	Bình thường	Ngâm trong nước sôi 5H ngoại quan
Tính kháng axit	24H bình thường	24H bình thường	Ngâm trong axit Sunfuric 5% (20°C) ngoại quan
Tính kháng kiềm	24H bình thường	24H bình thường	Ngâm trong chất ăn mòn 5% (20°C) ngoại quan
Tính kháng dầu	Bình thường	Bình thường	Dầu phanh Mitsubishi (20°C) ngâm trong 1000H ngoại quan
Tính kháng xăng	Bình thường	Bình thường	Xăng thông thường (20°C) trong 7H ngoại quan
Tính chống ẩm	Bình thường	Bình thường	50°C x 98 - 100% RH 720H
Tính chống phun muối trung tính	0mm	0.5mm	5% NaCl, 35°C, 120H Bong tróc 1 chiều mm

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Kết quả thử nghiệm trong điều kiện chế tạo hợp kim magie AZ91D (xử lý không chứa Crom) và tấm thép không gỉ

Xử lý chuyển đổi hóa học không chứa Crom học không chứa Crom kim magie AZ91D Tấm thép không gỉ hợp (SUS 304)

(150 x 70 x 0.8mm)

Loại sơn	Saiclone PC-1 Primer + Acrysait UB-85 trắng	Saiclone PC-1 Primer + Acrysait UB-85 trắng	Kết quả
Nội dung			
Độ dày sơn lót	16	17	Máy đo độ dày μm
Độ dày sơn phủ	15	20	
Độ bóng	92	90	Độ bóng gương 60°
Độ bám dính (Phương pháp cắt ngang)	100/100	100/100	PP bằng dính cắt chéo 1x1mm
Khả năng chống gập	3.1	5.0	Máy kiểm tra Erichsen phun ra mm
Chống va đập	50	50	Kiểu Dupont ½ inchm 500g, độ cao cm
Độ cứng	2H	2H	JIS K 5600-5-4 Độ cứng bút chì Mitsubishi Uni
Tính chống nước	Bình thường	Bình thường	Ngâm trong nước máy (40°C) 480H ngoại quan
Tính chống nước sôi	Bình thường	Bình thường	Ngâm trong nước sôi 5H ngoại quan
Tính kháng axit	240H bình thường	240H bình thường	Ngâm trong axit Sunfuric 5% (20°C) ngoại quan
Tính kháng kiềm	240H bình thường	240H bình thường	Ngâm trong chất ăn mòn 5% (20°C) ngoại quan
Tính kháng dầu	Bình thường	Bình thường	Dầu phanh Mitsubishi (20°C) ngâm trong 1000H ngoại quan
Tính kháng xăng	Bình thường	Bình thường	Xăng thông thường (20°C) trong 7H ngoại quan
Tính chống ẩm	Bình thường	240H bình thường	50°C x 98 - 100% RH 120H
Tính chống phun muối trung tính	0-0.5mm	1000H 0mm	5% Nacl, 35°C, 240H Bong tróc 1 chiều mm

* (Xin lưu ý) Thử nghiệm này được thực hiện bởi công ty chúng tôi bằng cách sử dụng các vật liệu thông thường có sẵn trên thị trường. Trên thị trường có rất nhiều loại khác vật liệu nhau quý khách vui lòng thử nghiệm kỹ trước khi sử dụng

LƯU Ý KHI SỬ DỤNG

- Loại bỏ triệt để rỉ sét, bụi bẩn, dầu, độ ẩm, v.v. khỏi vật cần phủ.
- Hãy khuấy đều sơn trước khi sử dụng.
- Khi sử dụng sơn bột cho lớp phủ trên cùng, vui lòng sử dụng phương pháp 2 sơn 2 sấy
Khi sử dụng 2 lớp sơn và 1 lớp sấy (ướt trên ướt) thì hiện tượng thấm nước có thể xảy ra ở lớp phủ trên cùng.
- Khi sử dụng trên vật liệu nhôm hoặc vật liệu nhôm đúc, khả năng bám dính tùy thuộc vào loại chất nền vì thế vui lòng kiểm tra trước khi sử dụng.
- Xin lưu ý rằng nếu sử dụng chất chống dính, chất bảo dưỡng, v.v. trong vật liệu, nó có thể ảnh hưởng đến khả năng bám dính của sơn, vui lòng kiểm tra trước khi sử dụng.
- Khi sử dụng lò để sấy khô thì làm nóng ở nhiệt độ 140°C trong 5 phút trở lên sẽ cải thiện hiệu suất của lớp phủ và ngăn ngừa nếp nhăn.
- Đảm bảo sử dụng chất pha loãng đặc biệt để pha loãng sơn và làm sạch thiết bị.
- Vui lòng tham khảo Bảng dữ liệu an toàn vật liệu (MSDS) trước khi sử dụng.



CÔNG TY TNHH SƠN SAKURA VIỆT NAM

Lô I4-2, KCN Quế Võ (mở rộng), Phường Phượng Mao, Thị Xã Quế Võ,
Tỉnh Bắc Ninh
Điện thoại: 0222 361 8633
Fax: 0222 – 361 863
Mail: info@sakurapaint.vn