

NIPPON PAINT HEAVY IN-GUARD
นิปปอนเพนต์ เฮฟวี อิน การ์ด


สีอีพ็อกซีที่แห้งด้วยการทำปฏิกิริยากับสารเร่งแข็งประเภทเอมีน-แอตดัด
เหมาะสำหรับเคลือบบนผิวซีเมนต์หรือเหล็ก ในสภาวะที่ต้องการความทนทานต่อสารเคมี
น้ำมัน และการเสียดสี แนะนำให้ใช้ร่วมกับสีรองพื้นนิปปอนเพนต์ เฮฟวี อีพ็อกซี ไพร์เมอร์ การ์ด

คุณสมบัติ

- มีความคงทนต่อสารเคมี น้ำมัน การเสียดสี
- สามารถทาพื้นผิวที่แช่น้ำได้
- เช็ดล้างได้ง่าย ฟิล์มสีมีความเงาสูง
- ทนทานต่อแรงกระแทกได้ดี

| ประเภทสี | ชนิด | ฟิล์มสี | พื้นที่การใช้งาน | ขนาดบรรจุ |
|---------------------------------------|-------|------------|---|-----------|
| สีทับหน้าอีพ็อกซี (เกรดอุตสาหกรรม) | ภายใน | ความเงาสูง | โครงเหล็ก คอนกรีต พื้นที่แช่น้ำ ที่ต้องการความทนทานสูง | 1 แกลลอน |

ลักษณะทางกายภาพของสี

| | |
|-----------------|---|
| สี: | ตามคัลเลอร์การ์ด |
| ลักษณะ: | ความเงาสูง |
| ความถ่วงจำเพาะ: | 1.18 (เมื่อผสมสีกับตัวเร่งแข็งแล้ว) |
| เนื้อสี: | 51% โดยปริมาตร (เมื่อผสมสีกับตัวเร่งแข็งแล้ว) |

ข้อมูลการใช้งาน

| | |
|---------------------------------|--|
| จำนวนเที่ยว: | 1-2 เที่ยว |
| ความหนาของฟิล์มสีต่อเที่ยว: | 50-80 ไมโครเมตร ฟิล์มสีเมื่อแห้ง 98-157 ไมโครเมตร ฟิล์มสีขณะเปียก |
| ค่าการกลบผิว (ทางทฤษฎี): | 10.2 ตร.ม. ต่อลิตร (ที่ความหนาเมื่อแห้ง 50 ไมโครเมตร) 6.4 ตร.ม. ต่อลิตร (ที่ความหนาเมื่อแห้ง 80 ไมโครเมตร) |
| ค่าการกลบผิว (ทางปฏิบัติ): | 8.2 ตร.ม. ต่อลิตร (ที่ความหนาเมื่อแห้ง 50 ไมโครเมตร) |
| การสูญเสียร้อยละ 20 | 5.1 ตร.ม. ต่อลิตร (ที่ความหนาเมื่อแห้ง 80 ไมโครเมตร) <i>ค่าตัวเลขการกลบพื้นผิวจากการใช้งาน เป็นค่าประมาณการที่ได้จากการคำนวณ โดยคิดความสูญเสียที่ร้อยละ 20 ค่าจากการใช้งานจริงจะแปรผันไปตามลักษณะงาน สภาพหน้างาน วิธีการใช้สี รวมถึงแบบของชิ้นงาน</i> |
| สัดส่วนการผสม: | ผสมสี 4 ส่วนกับตัวเร่งแข็ง 1 ส่วนโดยปริมาตร ต้องกวนสีและตัวเร่งให้เข้ากันอย่างดีก่อนการใช้งาน อาจใช้เครื่องกวนสีไฟฟ้ากวนสีอย่างต่อเนื่อง 15-20 นาที |
| ระยะเวลาใช้สี: | ใช้สีให้หมดภายใน 6-8 ชั่วโมง ที่อุณหภูมิ 25-30°C การเคลือบสีชั้นต่อไปลงบน นิปปอนเพนต์ เฮฟวี อิน การ์ด ต้องเคลือบสีภายใน 6-7 วัน โดยทั่วไปแนะนำให้เคลือบสีทับกันที่ภายใน 16 ชั่วโมง ทั้งนี้เพื่อให้สีมีการยึดเกาะที่ดี หากจำเป็นต้องเคลือบสีทับช้ากว่า 6-7 วัน ต้องขัดฟิล์มสีด้วยกระดาษทรายให้ทั่วก่อนแล้วจึงเคลือบสีชั้นต่อไป เครื่องพ่นแอร์เลสสเปรย์ (หากต้องการความหนาสูงในการพ่นครั้งเดียว), กาพ่นสี, ลูกกลิ้ง หรือแปรงทาสี |
| คำแนะนำเกี่ยวกับแอร์เลสสเปรย์: | ความดันลม 140-170 กิโลกรัม ต่อตารางเซนติเมตร รูหัวปืน 0.015-0.017 นิ้ว มุมการพ่น 60-70 องศา |
| ทินเนอร์: | เฮฟวี ทินเนอร์ #33 |
| ทินเนอร์ทำความสะอาด: | เฮฟวี ทินเนอร์ #33 |
| การเจือจางสี: | ไม่จำเป็นต้องผสมทินเนอร์ หรือผสมทินเนอร์ไม่เกิน 5% เมื่อทำการเคลือบสีด้วยเครื่องพ่นแอร์เลสสเปรย์ ผสมทินเนอร์ 5-10% เมื่อทำการเคลือบสีด้วยลูกกลิ้ง หรือแปรงทาสี และผสมทินเนอร์ 40-50% เมื่อทำการเคลือบสีด้วยเครื่องพ่นแบบความดันลม |
| การแห้งตัวของสี (ที่ 25-30° C): | แห้งสัมผัส ประมาณ 2-3 ชั่วโมง แห้งทาหับได้ อย่างน้อย 16 ชั่วโมง แห้งเคลือบย้ายได้ 16 ชั่วโมง |
| การแห้งตัวสมบูรณ์: | - ฟิล์มสีที่ความหนา 2X100 ไมโครเมตร ต้องใช้เวลา 6-7 วัน (อุณหภูมิที่สูงขึ้นจะทำให้สีแห้งแข็งได้เร็วขึ้น) - ไม่ควรทิ้งชิ้นงานที่สียังแห้งตัวไม่เต็มที่ไว้ให้สัมผัสกับน้ำ สารเคมี หรือเกิดการเสียดสี |
| สภาพแวดล้อมขณะที่เคลือบสี: | * ความชื้นสัมพัทธ์ในอากาศมีค่าไม่เกิน 85% หรืออุณหภูมิชิ้นงานต้องสูงกว่าจุด DEW POINT อย่างน้อย 3 องศาเซลเซียส * อุณหภูมิชิ้นงาน โดยปกติไม่ควรต่ำกว่า 5 องศาเซลเซียส และไม่เกินกว่า 50 องศาเซลเซียส * หลีกเลี่ยงการเกิดประกายไฟ การเชื่อม และการสูบบุหรี่ในระหว่างการเคลือบสี |
| สุขภาพและความปลอดภัย: | การทำงานเคลือบสีทั้งหมด และการใช้งานผลิตภัณฑ์ ฟังก์ชันการปฏิบัติในด้านสุขภาพ ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมตามข้อกำหนดมาตรฐาน และกฎระเบียบสากล |

การเตรียมผิว

พื้นผิวเหล็ก: - พื้นผิวต้องมีการเคลือบสีรองพื้นกันสนิมที่เหมาะสมไว้ล่วงหน้าก่อนเคลือบด้วย นิปปอนเพนต์ เฮฟวี อิน การ์ด
โดยสีรองพื้นที่เหมาะสมคือ นิปปอนเพนต์ เฮฟวี อีพ็อกซี ไพร์เมอร์ การ์ด

หมายเหตุ

ข้อมูลต่าง ๆ ในเอกสารนี้ เกิดจากการทดสอบในห้องปฏิบัติการและประสบการณ์ในการใช้งาน แต่อย่างไรก็ตามบริษัทฯ
ไม่สามารถควบคุมสถานะต่าง ๆ ในทุกขั้นตอนของการปฏิบัติงานได้ ดังนั้นจึงทำได้เพียงประกันคุณภาพที่ตัวผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ เท่านั้น
บริษัทฯ ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงข้อมูลต่าง ๆ โดยมีต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า