

NIPPON PAINT ZINC RICH PRIMER

NIPPON PAINT ZINC RICH PRIMER HS គឺជាថ្នាំលាបពិសេសមួយដែលមានពិរុទ្ធក ហើយត្រូវបានលាយបញ្ចូលគ្នាមុនពេលប្រើ។ វាត្រូវបានលាបលើដែកថែបដែលត្រូវបានសម្អាតដោយការបាញ់ខ្សាច់ ឬគ្រួស។ ថ្នាំលាបនេះត្រូវបានប្រើមុនពេលលាបថ្នាំលាបចុងក្រោយ ដើម្បីផ្តល់ឱ្យដែកថែបនូវការការពារដ៏រឹងមាំប្រឆាំងនឹងច្រែះ។

Product Features:

- ប្រឆាំងនឹងច្រែះ
- សារធាតុពណ៌ផ្តល់ស័ង្កសីអនុលោមតាម ASTM D520 (ប្រភេទទី II)
- អនុលោមតាមកម្រិត 2 ក្រោម SSPC-Paint 20 (ចំណាត់ថ្នាក់កម្រិតផ្តល់ស័ង្កសី)
- ធន់នឹងការកកិត និងការខូចខាតមេកានិចបានល្អ
- ល្អឥតខ្ចោះលើផ្ទៃដែលបានរៀបចំត្រឹមត្រូវ

ប្រភេទថ្នាំលាប	ប្រភេទផលិតផល	សំរេច	ស្រទាប់ខាងក្រោមដែលបានណែនាំ	ទំហំ
Solvent based	ផ្នែកខាងក្នុង និងខាងក្រៅ	Matt មានពណ៌ប្រផេះ	ដែក និង ដែកថែប	5 លីត្រ (សារធាតុមូលដ្ឋាន 4 លីត្រ និងសារធាតុរឹង 1 លីត្រ) 20 លីត្រ (សារធាតុមូលដ្ឋាន 16 លីត្រ និងសារធាតុរឹង 4 លីត្រ)

សមាសភាព

Pigment	: Organic and inorganic pigments
Binder	: Epoxy and amine adduct
Thinner	: Combination of aromatic, ketone and alcohol

ទិន្នន័យបច្ចេកទេស

រយៈពេលស្ងួត	: ស្ងួតអាចប៉ះបាន: 10 នាទី : ស្ងួតរឹងខ្លាំង: 4 ម៉ោង
រយៈពេលលាបបន្ទាប់	: 8 ម៉ោងយ៉ាងតិចក្នុងលក្ខខណ្ឌធម្មតា។
រយៈពេលស្ងួតល្អ	: 2 - 3 ថ្ងៃ
កម្រាស់ធម្មតា	: ស្រទាប់ស្ងួត 25 - 75 មីក្រូម៉ែត្រក្នុងមួយស្រទាប់ : ស្រទាប់សើម 50 - 150 មីក្រូម៉ែត្រក្នុងមួយស្រទាប់
ចំនួនលាប	: 1 លើក
ទ្រឹស្តីគ្រប់ដណ្តប់	: 20.0 ម៉ែត្រការ៉េ ក្នុងមួយលីត្រ ក្នុងមួយស្រទាប់ (សម្រាប់កម្រាស់ស្រទាប់ស្ងួត 25 មីក្រូន) : 6.7 ម៉ែត្រការ៉េ ក្នុងមួយលីត្រ ក្នុងមួយស្រទាប់ (សម្រាប់កម្រាស់ស្រទាប់ស្ងួត 75 មីក្រូន)
គ្របដណ្តប់ជាក់ស្តែង	: 12.0 ម៉ែត្រការ៉េ ក្នុងមួយលីត្រ ក្នុងមួយស្រទាប់ (សម្រាប់កម្រាស់ស្រទាប់ស្ងួត 25 មីក្រូន) : 4.0 ម៉ែត្រការ៉េ ក្នុងមួយលីត្រ ក្នុងមួយស្រទាប់ (សម្រាប់កម្រាស់ស្រទាប់ស្ងួត 75 មីក្រូន)
Volume Solid	: 63 ± 3% តាមបរិមាណ
Specific Gravity	: 1.95 - 2.05 (សម្រាប់ល្បាយនៃមូលដ្ឋាន និងសារធាតុរឹង)
អាយុកាលប្រើប្រាស់	: 4 - 6 ម៉ោងបន្ទាប់ពីលាយរួច
អាយុកាល	: រហូតដល់ 24 ខែក្នុងធុងបិទជិត

វិធីសាស្ត្រនៃការលាប

អ្នកអាចលាបថ្នាំដោយប្រើជក់ ម៉ាស៊ីនបាញ់ ឬម៉ាស៊ីនបាញ់គ្មានខ្យល់ ប៉ុន្តែម៉ាស៊ីនបាញ់គ្មានខ្យល់គឺល្អបំផុតប្រសិនបើអ្នកចង់បានថ្នាំក្រាស់ជាងមុនក្នុងពេលតែមួយ។ ជក់ និងម៉ាស៊ីនបាញ់ខ្យល់ជាធម្មតាផ្តល់ថ្នាំក្រាស់ស្តើងជាងមុន ដូច្នេះអ្នកប្រហែលជាត្រូវការស្រទាប់បន្ថែមទៀត។ សម្រាប់ការប៉ះបន្ថែមតូចៗ ការប្រើជក់ជាដំណើរការល្អ ចំនែករៀបរយអាចប្រើទៅលើតែតំបន់តូចៗ។ នៅពេលប្រើម៉ាស៊ីនបាញ់ថ្នាំ កុំប្រើសម្ពាធខ្ពស់ពេក - គ្រាន់តែសមរម្យសម្រាប់ការបាញ់រលោង។ ត្រូវតែប្រើជក់ ឬរ៉ូលដែលមានគុណភាពល្អ ហើយលាបជាមួយចលនាថេរ។ អ្នកអាចត្រូវការថ្នាំក្រាស់បន្ថែមទៀតដើម្បីទទួលបានកម្រាស់ត្រឹមត្រូវ។ ប្រើតែថ្នាំពន្លាយដែលផ្តល់ដោយ Nippon Paint ពីព្រោះថ្នាំពន្លាយ ផ្សេងទៀតអាចធ្វើឱ្យខូចថ្នាំលាប និងលុបចោលការធានា។ ការសម្ងាត់ចំណាយពេលយូរជាងនៅក្នុងអាកាសធាតុត្រជាក់។ ថ្នាំក្រាស់បន្ទាប់ត្រូវតែត្រូវបានលាបក្នុងរយៈពេល 6-7 ថ្ងៃ បន្ទាប់ពីស្ងួតយ៉ាងហោចណាស់ 16 ម៉ោង។ ប្រសិនបើអ្នករង់ចាំយូរជាងនេះ សូមខាតផ្ទៃថ្មីជាមុនសិន ដើម្បីឱ្យថ្នាំក្រាស់ថ្មីជាប់ល្អ។ ជៀសវាងការប៉ះពាល់ថ្នាំលាបទៅនឹងទឹក សារធាតុគីមី ឬការពាក់ខ្លាំងរហូតដល់វាស្ងួតទាំងស្រុង។ ប្រសិនបើផ្ទៃក្លាយជាជ័រ សូមលាងសម្អាតវាជាមួយទឹក ហើយទុកឱ្យវាស្ងួតមុនពេលលាបឡើងវិញ។

សារធាតុរំលាយ	៖ Nippon SA-65		
	ម៉ាស៊ីនបាញ់ខ្យល់	ម៉ាស៊ីនបាញ់គ្មានខ្យល់	ជក់ និងរ៉ូល
កំរិតសំពាធ (Kg/m ²)		: 140 - 170 kg/cm ²	
ទំហំក្បាល់បាញ់នៅមុំ 60 - 70°		: 0.015" - 0.017"	
រំលាយ	: អតិបរមា 10 - 15%	: 5% តាមបរិមាណ	: អតិបរមា 5%

ប្រព័ន្ធថ្នាំកូតដែលបានណែនាំ

Iron and steel		
Primer	: Nippon Paint Zinc Rich Primer HS	: 1 Coat
Intermediate	: Nippon Paint 8048	: 1 Coat
Top Coat	: Nippon Paint PU Recoatable Finish	: 1 Coat
Primer	: Nippon Paint Zinc Rich Primer HS	: 1 Coat
Intermediate	: Nippon Paint Epoxy Sealcoat	: 1 Coat
Top Coat	: Nippon Paint PU Recoatable Finish	: 1 Coat
Primer	: Nippon Paint Zinc Rich Primer HS	: 1 Coat
Intermediate	: Nippon Paint 8048	: 1 Coat
Top Coat	: Nippon Paint EA4 Finish (EP)	: 1 Coat

ការរៀបចំផ្ទៃ

ផ្ទៃដែលត្រូវលាបពណ៌គួរតែត្រូវបានបាញ់សម្អាតសំណឹកដល់កម្រិតអប្បបរមា SSPC -SP10 ឬ Sa 2½ តាមស្តង់ដារ ISO 8501-1:2007។ វាជាការសំខាន់ណាស់ដែលស្តង់ដារគួរតែត្រូវបានរក្សាទុកដល់ថ្នាំលាបត្រូវបានលាបលើ។ ប្រសិនបើមានច្រើនចាប់ផ្តើមបង្កើតមុនពេលផ្ទៃដែលត្រូវបានលាបពណ៌ ចាំបាច់ត្រូវបានបាញ់សម្អាតដៃកឡើងវិញ។ ផ្ទៃត្រូវតែស្ងួត និងគ្មានសំណល់សំណឹក និងសារធាតុកខ្វក់ផ្សេងទៀតមុនពេលលាបពណ៌។

ការសម្អាត

សារធាតុរំលាយសម្អាត៖ សារធាតុរំលាយ SA-65។ សម្អាតឧបករណ៍ដោយប្រើសារធាតុរំលាយភ្លាមៗបន្ទាប់ពីប្រើរួច។

លក្ខខណ្ឌបរិស្ថាន

- កុំលាបថ្នាំនៅពេលដែលសំណើមដែលទាក់ទងលើសពី 85% ឬនៅពេលដែលផ្ទៃដែលត្រូវលាបមានសីតុណ្ហភាពតិចជាង 3°C ពីលើចំណុចទឹកសន្សើម។
- កុំលាបថ្នាំនៅសីតុណ្ហភាពក្រោម 7°C។ បើមិនដូច្នោះទេ ពេលវេលាស្ងួត និងការលាបថ្នាំនឹងអូសបន្លាយពេលយូរ។
- ក្នុងអំឡុងពេលលាបថ្នាំ មិនគួរអនុញ្ញាតឱ្យមានអណ្តាតភ្លើង ប្រតិបត្តិការផ្សារដែក និងការជក់បារីទេ ហើយខ្យល់ចេញចូលបានល្អគឺចាំបាច់។

ការប្រុងប្រយ័ត្នសុវត្ថិភាព

- បិទកុងតឺន័រឱ្យជិត ហើយទុកឱ្យឆ្ងាយពីកុមារ ឬនាយករោងចក្រ និងភេសជ្ជៈ។
- ធានាឱ្យមានខ្យល់ចេញចូលល្អក្នុងពេលលាប និងសម្អាត។
- អំឡុងពេលលាបថ្នាំលាប មិនត្រូវអនុញ្ញាតឱ្យមានអណ្តាតភ្លើង ប្រតិបត្តិការផ្សារដែក និងការជក់បារីឡើយ។
- ពេលលាបថ្នាំលាប គួរតែពាក់ឧបករណ៍ការពារភ្នែក។
- ក្នុងករណីប៉ះពាល់នឹងភ្នែក សូមលាងសម្អាតជាមួយទឹកឱ្យបានច្រើនភ្លាមៗ ហើយស្វែងរកការព្យាបាលពីគ្រូពេទ្យ។
- យកស្នាមប្រឡាក់ចេញពីស្បែកដោយប្រើសាប៊ូ ឬទឹក។
- ថ្នាំលាបត្រូវតែរក្សាទុកក្នុងកន្លែងត្រជាក់ជានិច្ច។
- ពេលដឹកជញ្ជូនថ្នាំលាប ត្រូវប្រុងប្រយ័ត្ន។ តែងតែទុកកុងតឺន័រឱ្យត្រង់។
- ចោះចោលកាកសំណល់ថ្នាំលាបណាមួយស្របតាមបទប្បញ្ញត្តិគុណភាពបរិស្ថានសមស្រប។

កំណត់ចំណាំ

ការគ្របដណ្តប់តាមទ្រឹស្តីគីមីផ្អែកលើរូបមន្តគណិតវិទ្យា ហើយមិនពិចារណាលើកត្តាខាតបង់ទេ។

$$\left[\frac{Volume\ Solid\ \% \times 10}{Dry\ Film\ Thickness\ (\mu)} \right] = m^2 / liter / coat$$

អថេរដូចជាភាពល្អនៃស្រទាប់ខាងក្រោម វិធីសាស្ត្រលាប សមាមាត្រពន្លាយ កម្រាស់ស្រទាប់ ស្ងួត ភាពស្រអាប់ និងផ្សេងៗទៀតនឹងប៉ះពាល់ដល់កត្តាបាត់បង់ ហើយអាចប្រែប្រួលពី 30% - 50% ឬច្រើនជាងនេះ។