

## NIPPON PAINT ETCHING PRIMER 120

**NIPPON PAINT ETCHING PRIMER 120** គឺជាប្រភេទថ្នាំលាបដែលមានមូលដ្ឋានលើប៉ូលីវីនីលប៊ូទីរ៉ាល់ និងអាស៊ីតកាតាលីករ ដែលមានកញ្ចប់ពីរ។ វាមានស្ថិតិជាប់ល្អទៅនឹងដែកថែបដែលបានសម្អាតដោយម៉ាស៊ីនបាញ់ ដែកថែបស័ង្កសី និងយ៉ាន់ស្ត័រស្រាល ដូច្នេះហើយផ្តល់នូវមូលដ្ឋានសមស្របសម្រាប់ថ្នាំកូតភាគច្រើនឱ្យស្ថិតិជាប់បានល្អ។

**Product Features:**

- ភាពស្ថិតល្អ

ប្រភេទថ្នាំលាប	ប្រភេទផលិតផល	សំរេច	ស្រទាប់ខាងក្រោមដែលបានណែនាំ	ទំហំ
Solvent based	ខាងក្នុង និងខាងក្រៅ	Matt	ដែក ដែកស័ង្កសី និងយ៉ាន់ស្ត័រស្រាល	5 លីត្រ ( 4 លីត្រ មូលដ្ឋាន និង 1 លីត្រ សារធាតុរឹង )

### សមាសភាព

Pigment	: Anti rust and Extender
Binder	: Polyvinyl butyral based resin
Thinner	: Mixture of hydrocarbon solvents

### ទិន្នន័យបច្ចេកទេស

រយៈពេលស្ងួត	: ស្ងួតអាចប៉ះបាន: 5 នាទី : ស្ងួតរឹងខ្លាំង: 60 នាទី
រយៈពេលលាបបន្ទាប់	: 4 ម៉ោងយ៉ាងតិចក្នុងលក្ខខណ្ឌធម្មតា។
កម្រាស់ស្រទាប់	: 12 $\mu$ m ស្រទាប់ពេលស្ងួត។ : 60 $\mu$ m ស្រទាប់ពេលសើម។
ចំនួនលាប	: 1 លើក
ទ្រឹស្តីគ្រប់ដណ្តប់	: 16.0 ម <sup>2</sup> / លីត្រ ( ផ្អែកលើ 12 microns DFT )
ជាក់ស្តែងគ្រប់ដណ្តប់	: 10.0 ម <sup>2</sup> / លីត្រ ( ផ្អែកលើ 12 microns DFT )
Volume Solid	: 20 $\pm$ 2% by volume
Specific Gravity	: 0.85 - 1.00 (for mixture of Base and Hardener)
ការលាយថ្នាំ	: 4 ផ្នែកតាមបរិមាណនៃ Base ទៅនឹង 1 ផ្នែកតាមបរិមាណនៃ Hardener។ ( កូរសមាសធាតុ Base បន្តិច ហើយបន្ថែមមាតិកាសរុបនៃសមាសធាតុ Hardener បន្តិចម្តងៗ បន្តិចរហូតដល់ទទួលបានល្អាយដូចគ្នា។ )
ការរក្សាទុក	: 18 – 24 ម៉ោងបន្ទាប់ពីលាយរួច
អាយុកាល	: រហូតដល់ 24 ខែក្នុងធុងបិទជិត

### វិធីសាស្ត្រនៃការលាប

ល្អាយលាយ	Vinilex 510 Thinner	
	ជក់ / រ៉ូលរ	: លាយថ្នាំលាបជាមួយទឹកមិនលើសពី 5%។ យល់ឃើញលាយសម្រាប់ដំណើរការល្អបំផុត។
	ម៉ាស៊ីនបាញ់ខ្យល់	: បើចាំបាច់ សូមបន្ថែមសារធាតុស្តើងប្រហែល 10% ទៅ 15% តាមបរិមាណ។
	ម៉ាស៊ីនគ្មានបាញ់ខ្យល់	: Delivery pressure : 140 – 170 kg/cm <sup>2</sup> : Tip size : 0.015" – 0.017" : Spray angle : 60° - 70° : Dilution : Up to 5% thinner by volume

**ប្រព័ន្ធថ្នាំកូតដែលបានណែនាំ**

<b>Iron and Steel</b>		
Primer	: Nippon Paint Etching Primer 120	: 1 Coat
Intermediate	: Nippon Paint Protective Finish FD	: 1 Coat
Top Coat	: Nippon Paint Protective Finish FD	: 1 Coat
Primer	: Nippon Paint Etching Primer 120	: 1 Coat
Intermediate	: Nippon Paint Micaceous Iron Oxide	: 1 Coat
Top Coat	: Nippon Paint Protective Finish FD	: 1 Coat
Primer	: Nippon Paint Etching Primer 120	: 1 Coat
Intermediate	: Nippon Paint Micaceous Iron Oxide	: 1 Coat
Top Coat	: Nippon Paint Micaceous Iron Oxide	: 1 Coat
Primer	: Nippon Paint Etching Primer 120	: 1 Coat
Intermediate	: Nippon Paint 8048	: 1 Coat
Top Coat	: Nippon Paint Polyurethane Recoatable Finish	: 1 Coat
Primer	: Nippon Paint Etching Primer 120	: 1 Coat
Top Coat	: Nippon Paint Polyurethane Recoatable Finish	: 1 - 2 Coat

**ការរៀបចំផ្ទៃ**

ចំពោះផ្ទៃស្រួច និងយ៉ាងស្អាតសម្រាប់ ការសម្អាតជាតិខ្លាំងដោយសារធាតុរំលាយឱ្យបានហ្មត់ចត់ដល់ SSPC-SP1 គឺចាំបាច់។ ចំពោះដែកថែប ការបាញ់សម្អាត Sa 2½ ISO 8501-1:2007 គឺចាំបាច់។ ផ្ទៃទាំងអស់ត្រូវតែស្ងួត និងគ្មានធូលី ខាញ់ ប្រេង និងសារធាតុកខ្វក់ផ្សេងទៀត មុនពេលលាបថ្នាំលាប។

**ការសម្អាត**

សារធាតុរំលាយសម្អាត៖ សារធាតុរំលាយ Vinilex 510។ សម្អាតឧបករណ៍ដោយប្រើសារធាតុរំលាយភ្លាមៗបន្ទាប់ពីប្រើរួច។

**លក្ខខណ្ឌបរិស្ថានអំឡុងពេលលាប**

- កុំលាបនៅពេលដែលសំណើមដែលទាក់ទងលើសពី 85% ឬនៅពេលដែលផ្ទៃដែលត្រូវលាបមានសីតុណ្ហភាពតិចជាង 3 អង្សាសេ ពីលើចំណុចទឹកសន្លឹម។
- កុំលាបនៅសីតុណ្ហភាពក្រោម 7 អង្សាសេ។ បើមិនដូច្នោះទេ ពេលវេលាស្ងួត និងការលាបថ្នាំនឹងអូសបន្លាយពេលយូរ។
- ក្នុងអំឡុងពេលលាបថ្នាំលាប មិនគួរអនុញ្ញាតឱ្យមានអណ្តាតភ្លើង ប្រតិបត្តិការផ្សារដែក និងការជក់បារីទេ ហើយខ្យល់ចេញចូលបានល្អគឺចាំបាច់។

**ការប្រុងប្រយ័ត្នសុវត្ថិភាព**

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

**កំណត់ចំណាំ**

ការគ្របដណ្តប់តាមទ្រឹស្តីផ្នែកលើរូបមន្តគណិតវិទ្យា ហើយមិនពិចារណាលើកត្តាខាតបង់ទេ។

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

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