

ข้อมูลตามหลักวิชาการ

Hardtop AS



คุณลักษณะของสินค้า

สีฮาร์ดท็อป เอ เอส เป็นสีทับหน้าโพลียูรีเทน ชนิดสองส่วนผสมกัน ที่มีความคงทนและความเงางามเป็นเลิศ สีฮาร์ดท็อป เอ เอส เบสเป็นสีที่ต้องมีการผสมแม่สีเพื่อให้ได้เฉดสีตามต้องการก่อนการใช้งาน

ข้อแนะนำในการใช้งาน

สีฮาร์ดท็อป เอ เอส เป็นสีทับหน้าระบบสีอีพ็อกซีและมาستيكอีพ็อกซี ที่ต้องการความทนทานต่อสภาวะแวดล้อมที่มีมลภาวะรุนแรง มีความเงางามสูง และสามารถแห้งตัวสมบูรณ์ด้วยอุณหภูมิต่ำ

ความหนาของฟิล์มสีและอัตราการปกคลุมพื้นที่

	ไม่น้อยกว่า	ไม่เกิน	แนะนำ
ความหนาฟิล์มสีแห้ง (ไมครอน)	40	60	50
ความหนาฟิล์มสีเปียก (ไมครอน)	80	120	100
ทาได้เนื้อที่ตามทฤษฎี (ตรม. ต่อ ลิตร)	12,5	8,3	10

ใบรับรอง

ออสเตรเลีย APAS LSC - LF 3199 2911

คุณลักษณะทางกายภาพ

เจดสี	ตามที่ระบุในคัลเลอร์ การ์ด และผสมโดยผ่านเครื่องผสมสีอุตสาหกรรม โจตันมัลติคัลเลอร์(MCI)
เนื้อสี (โดยปริมาตร)*	50 ± 2
จุดวาบไฟ	26°C ± 2 (เครื่องเซต้าแฟลช)
ส่วนที่เป็นสารระเหย	415 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
ความเงา	เงามาก
ความคงทนของความเงา	ดีเยี่ยม
ความทนทานต่อน้ำ	ดีมาก
ความทนทานต่อการขัดถู	ดีมาก
ความทนทานต่อตัวทำละลาย	ดีมาก
ความทนทานสารเคมี	ดีมาก
ความยืดหยุ่น	ดีมาก
โดยใช้ประจุไฟฟ้า	
*วัดตามมาตรฐาน ISO 3233:1998 (E)	

การเตรียมพื้นผิว

พื้นผิวจะต้องสะอาดแห้ง และปราศจากสิ่งปนเปื้อนอื่นๆ พื้นผิวที่ดีควรเป็นไปตามมาตรฐาน ISO 8504

พื้นผิวที่มีการเคลือบสีระบบสีเดิมไม่เสียหาย สะอาดและแห้ง หากต้องการข้อมูลเพิ่มเติม กรุณาติดต่อแผนกบริการด้านเทคนิคบริษัท โจตันไทย จำกัด

พื้นผิวอื่นๆ
ระบบสีอาจนำไปใช้กับพื้นผิวอื่นๆ ได้
ถ้าต้องการข้อมูลเพิ่มเติมกรุณาติดต่อเจ้าหน้าที่แผนกบริการด้านเทคนิคสีโจตัน

เงื่อนไขระหว่างการทำงาน

อุณหภูมิของพื้นผิวไม่ควรต่ำกว่า 0°C . และสูงกว่าจุดน้ำค้างในอากาศอย่างน้อย 3°C ., โดยการวัดอุณหภูมิและความชื้นสัมพัทธ์รอบๆ บริเวณที่ทำงาน ระบบการระบายอากาศที่ดีจะทำให้เกิดการแห้งตัวสมบูรณ์

วิธีการปฏิบัติ

การพ่น เครื่องพ่นระบบสูญญากาศ
แปรง แนะนำสำหรับพื้นที่มุมอับและพื้นที่ขนาดเล็ก และควรทำความสะอาดฟิล์มสีแห้งให้ได้ตามที่กำหนดไว้

ข้อมูลในการปฏิบัติงาน

าน

อัตราส่วนผสม(โดยปริมาตร) 4:1

วิธีการผสม 4 ส่วนของเนื้อสีส่วน เอ ต่อ 1 ส่วนของน้ำยาทำให้แข็งส่วน บี ผสมให้เข้ากันดี

อายุการใช้งานหลังผสม(ที่ 23°C .) 4 ชั่วโมง (เวลาลดลงเมื่ออุณหภูมิสูงขึ้น)

ทินเนอร์ / คลีนเนอร์ โจดันทินเนอร์ เบอร์ 10

ข้อมูลสำหรับใช้พ่นด้วยเครื่องพ่นไฮดรอลิค

แรงดันไฮดรอลิค 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi).

ขนาดของหัวพ่น 0.33-0.46 mm (0.013-0.018").

มุมการพ่น 40-80°

ไส้กรอง ตรวจสอบว่า ไส้กรองจะต้องสะอาดดี

ระยะเวลาในการแห้งตัว

ระยะเวลาในการแห้งตัวโดยทั่วไปมีความสัมพันธ์และมีผลกระทบจากระบบของการระบายอากาศ อุณหภูมิ ความหนาของฟิล์มสีและจำนวนชั้นของฟิล์มสี ข้อมูลที่ปรากฏในตารางอยู่ภายใต้เงื่อนไขต่อไปนี้

- การระบายอากาศที่ดี (งานภายนอกหรือมีระบบระบายอากาศที่ดี)
- ความหนาที่บริษัทแนะนำไว้
- ระบบสีชั้นเดียวบนพื้นผิวมาตรฐาน

อุณหภูมิของพื้นผิว	0°C	5°C	10°C	23°C	40°C
ระยะเวลาในการแห้งตัวที่ผิวหน้า	8 ชั่วโมง	4 ชั่วโมง	2 ชั่วโมง	1 ชั่วโมง	0,5 ชั่วโมง
ระยะเวลาในการแห้งแข็ง	40 ชั่วโมง	30 ชั่วโมง	16 ชั่วโมง	8 ชั่วโมง	4 ชั่วโมง
ระยะเวลาในการแห้งตัวอย่างสมบูรณ์	20 วัน	15 วัน	10 วัน	5 วัน	2 วัน
ระยะเวลาก่อนทาทับชั้นถัดไป (ไม่ต่ำกว่า)	24 ชั่วโมง	18 ชั่วโมง	10 ชั่วโมง	5 ชั่วโมง	2,5 ชั่วโมง
ระยะเวลาก่อนทาทับชั้นถัดไป (ไม่เกิน) ¹					

1. พื้นผิวต้องสะอาดปราศจากฝุ่นซอล์กหรือสิ่งปนเปื้อนต่าง ๆ หากจำเป็นควรทำพื้นผิวให้หยาบก่อนทำงานสี
2. HARTOP ASSOCIATES S.R.L. - Via S. Felice 10 - 00192 Roma - Italy
 Žid. ý Úřel. čLgí zeFDLó/ÉR nFuN

ข้อมูลนี้เป็นเพียงแนวทางเพื่อใช้ในการทำงานเท่านั้น ระยะเวลาในการแห้งตัว ระยะเวลาก่อนทาทับชั้นถัดไปอาจน้อยกว่าหรือมากกว่าที่ระบุ ขึ้นอยู่กับปัจจัยและสิ่งแวดล้อมต่างๆ หลายประการ เช่น ความหนาของฟิล์มสี ระบบการระบายอากาศ ความชื้น อายุการใช้งานของระบบสีเดิม ความทนทานต่อสภาพต่างๆ ปัจจัยของระบบโดยรวมสามารถอธิบายแยกไว้ในเอกสารข้อมูลของระบบสี ซึ่งสามารถระบุปัจจัยและสิ่งแวดล้อมต่างๆ ที่มีส่วนเกี่ยวข้องให้ชัดเจนยิ่งขึ้นได้

ระบบสีที่แนะนำ

โจตามาสติก 87	2 x 150 ไมครอน	(ความหนาของฟิล์มสีแห้ง)
ฮาร์ดทอป เอเอส	1 x 50 ไมครอน	(ความหนาของฟิล์มสีแห้ง)

Note: สามารถเพิ่มชั้นของฟิล์มสีได้ถ้าจำเป็น โดยเฉพาะเจดสีแดง, สีส้มและสีเหลือง ระบบอื่น ๆ อาจสามารถนำมาใช้ได้ ขึ้นอยู่กับพื้นที่การใช้งาน

การจัดเก็บ

สินค้าจะต้องจัดเก็บตามข้อกำหนด ควรเก็บในที่แห้ง เย็น และมีการถ่ายเทอากาศที่ดี ไม่ควรเก็บในที่ร้อนและไม่ให้ถูกแสงแดดโดยตรง ควรปิดฝาให้แน่นตลอดเวลา

การขนย้าย

ควรขนย้ายด้วยความระมัดระวัง และควรคนสีให้เข้ากันให้ดีก่อนใช้งาน

ขนาดบรรจุ

20 ลิตร: 16 ลิตรสำหรับเนื้อสีส่วน เอ และ 4 ลิตรของน้ำยาทำให้แข็งส่วนบีของฮาร์ดท็อป เอ เอส/เอช บี

5 ลิตร: 4 ลิตรสำหรับเนื้อสีส่วน เอ และ 1 ลิตรของน้ำยาทำให้แข็งส่วนบีของฮาร์ดท็อป เอ เอส/เอช บี

ข้อมูลสุขภาพและความปลอดภัย

กรุณาดูข้อควรระวังที่ติดไว้บนบรรจุภัณฑ์ การพ่นสีควรทำในที่ที่อากาศถ่ายเทสะดวก
อย่าสูดหายใจละอองของสี ควรใส่หน้ากากเมื่อพ่นสีและพยายามหลีกเลี่ยงมิให้สีถูกผิวหนัง
ถ้าสีหกใส่ผิวหนังควรล้างด้วยน้ำสะอาดกับสบู่ทันที
ถ้าถูกตาควรล้างด้วยน้ำสะอาดและปรึกษาแพทย์ทันที

รายละเอียดด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ผลิตภัณฑ์ ระบุไว้ในข้อมูลด้านความปลอดภัยของโจตัน

การสงวนสิทธิ์เรียกร้อง

รายละเอียดข้างบนนี้ได้มาโดยการทดลอง และจากประสบการณ์ที่ผ่านมา
เนื่องจากสีถูกนำไปใช้ในภาวะที่แตกต่างกัน เราจึงไม่สามารถรับประกันในสิ่งอื่นใด
นอกจากคุณภาพของสีเท่านั้น บริษัทฯ ขอสงวนสิทธิ์ที่จะเปลี่ยนแปลงข้อมูลโดยมีต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

โจตันเป็นกลุ่มบริษัทที่มีโรงงาน ศูนย์บริการฝ่ายขายและคลังสินค้า เป็นสาขาอยู่ทั่วโลกกว่า 50 ประเทศ
และท่านสามารถติดต่อกับสีโจตันตามสำนักงานในแต่ละประเทศ หรือโดยผ่านเว็บไซต์ www.jotun.com

พิมพ์ 14. 7 2008 โดยสีโจตัน
ข้อมูลนี้ใช้แทนเอกสารเดิม