

## ระบบสีเคลือบอุตสาหกรรม

### 1060/1069 สีรองพื้นกันสนิม ชนิดทนทานหนัก

#### คุณสมบัติทั่วไป

เป็นสีรองพื้นที่มีเนื้อสีมาก ทำจากฟิซ ออยล์ อัลคิดและแม่สีที่ป้องกันสนิมอย่างดี เหมาะกับการใช้เป็นสีรองพื้นสำหรับงานเหล็กใหม่ หรือเหล็กที่มีสนิมเล็กน้อย สามารถใช้ได้ในสภาวะแวดล้อมชายฝั่งทะเลและสภาวะอุตสาหกรรม

#### การใช้งาน

ใช้กับพื้นผิวที่สะอาด มีสนิม ผิวงานที่มีการพ่นทราย หรือพื้นผิวที่เคยทาสีมาก่อน

#### ลักษณะฟิล์มสี

1060 - ด้าน สีน้ำตาล

1069 - ด้าน สีแดง

#### ระบบทาที่แนะนำให้ควรใช้

ระบบสีเคลือบอัลคิด ทั้งชนิดเงา, กึ่งเงา, ด้าน, เมทัลลิกและสีลายฉนวน

#### ข้อมูลจำเพาะ

##### เรซิน

โมดิฟายด์ ฟิซ ออยล์ อัลคิด

##### ปริมาณของเนื้อสีโดยปริมาตร

58%

##### สารอินทรีย์ที่ระเหยได้ (VOC)

< 340 กรัมต่อลิตร

##### ความหนาฟิล์มแห้งที่ควรใช้

2 - 3 มิลล์ (50 - 75 ไมครอน) ต่อการทาหนึ่งครั้ง

##### ความหนาฟิล์มเปียกที่ควรใช้

3.5 - 5 มิลล์ (63 - 125 ไมครอน) ต่อการทาหนึ่งครั้ง

##### การปกคลุมพื้นผิวทางทฤษฎี

980 ตารางฟุต / แกลลอน (ความหนาฟิล์มแห้ง 25 ไมครอน)

##### ระยะเวลาแห้งตัวที่ 21 - 27°C

แห้งสัมผัสได้ 3 - 5 ชั่วโมง

##### ที่ความชื้นสัมพัทธ์ 50%

แห้งแข็ง 5 - 10 ชั่วโมง

แห้งทาบได้ 24 - 48 ชั่วโมง

##### การทนความร้อนในสภาวะที่แห้ง

212°F (100°C)

##### อายุการเก็บ

ไม่ต่ำกว่า 5 ปี

##### ขนาดบรรจุ

1 ยู.เอส.แกลลอน และ 5 ยู.เอส.แกลลอน

#### การเตรียมพื้นผิว

ทำความสะอาดให้ปราศจากคราบไขมัน สิ่งสกปรก สีเก่า ฯลฯ โดยใช้น้ำยาทำความสะอาด No.3599 ของรัสต-โอเลียม หรือชนิดอื่นที่เหมาะสม หากมีสนิมให้ทำการขัดออกก่อนโดยใช้แปรงลวดหรือเครื่องขัด เพื่อให้มีประสิทธิภาพการยึดเกาะที่ดีเยี่ยม และล้างด้วยน้ำสะอาดซ้ำอีกครั้ง ปล่อยให้แห้งสนิทก่อนทาสี

#### การทา

สามารถทำได้ด้วยวิธีการใช้แปรง ลูกกลิ้ง เครื่องพ่น ควรใช้ที่อุณหภูมิ 0 - 38°C

#### การผสม - การเจือจาง

แปรง / ลูกกลิ้ง ใช้ทินเนอร์ No.633 ประมาณ 5% - 15%

เครื่องพ่นแบบอัดอากาศ ใช้ทินเนอร์ No.641 ประมาณ 10% - 20% ตามเหมาะสม

เครื่องพ่นแบบไร้อากาศ ใช้ทินเนอร์ No.641 ประมาณ 5% - 10% ตามเหมาะสม

การทำความสะอาด ใช้ทินเนอร์ No.633 หรือ No.641

#### ข้อควรระวัง

\* โปรดอ่านข้อมูลความปลอดภัย (MSDS) และคำแนะนำในการใช้งานที่ข้างภาชนะก่อนใช้งานทุกครั้ง