



CÂU CHUYỆN THƯƠNG HIỆU SƠN KIM LOẠI SỐ 1 TOÀN CẦU

CÔNG TY TNHH SƠN AKZONOBEL VIỆT NAM

Tầng 12, Tòa nhà Vincom Center Đồng Khởi,
Số 72 Lê Thánh Tôn - 45A Lý Tự Trọng, Q.1, TP.HCM
ĐT: (84 28) 3822 1612 - Fax: (84 28) 3824 1104

 www.hammerite.com.vn

 Trung Tâm Tư Vấn & Dịch Vụ Khách Hàng **1900 555 561**



- Chống rỉ sét tốt hơn gấp 5 lần**
- Dễ sử dụng
- Bảo vệ tối ưu trước mọi thời tiết
- Bề mặt đánh chắc
- Khô nhanh

** So với sơn kim loại thông thường.



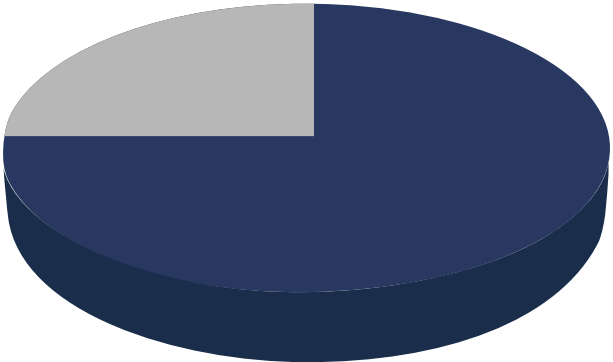
Các nước đã tung sản phẩm Hammerite

LỊCH SỬ

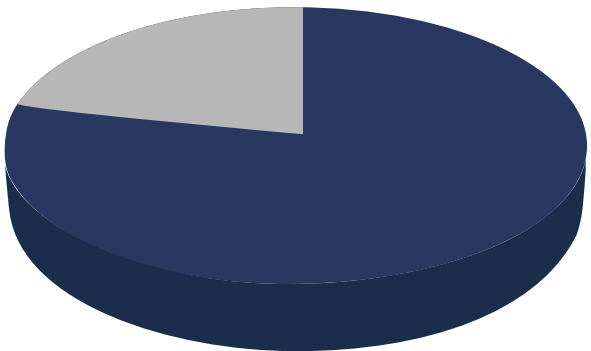
Hammerite có một lịch sử lâu đời. Thương hiệu được ra đời lần đầu tiên năm 1962 ở Anh, khi Allen Forster phát triển một loại sơn hiệu ứng vân để sử dụng trong ngành công nghiệp cách điện. Nhưng Hammerite được biết tới lần đầu tiên với các sản phẩm như chúng ta biết ngày nay là vào năm 1984 khi tung vào thị trường Vương Quốc Anh các sản phẩm chất phủ chống ăn mòn cho sắt thép. Trải qua hơn 25 năm phát triển, Hammerite đã trở thành chuyên gia đứng đầu toàn cầu về sơn cho kim loại. Kiến thức và kinh nghiệm về kim loại của Hammerite hiện nay vẫn đang tiếp tục được nghiên cứu, phát triển và cải tiến không ngừng như là một phần của tập đoàn AkzoNobel.

Ngày nay, Hammerite đã được bán phổ biến ở 55 quốc gia trên toàn thế giới.

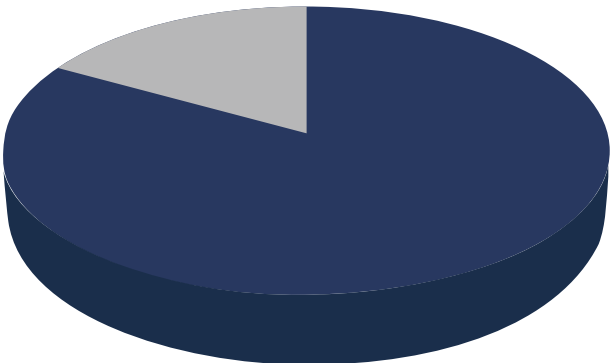
THỊ PHẦN SƠN HAMMERITE Ở CÁC NƯỚC TIÊU BIỂU



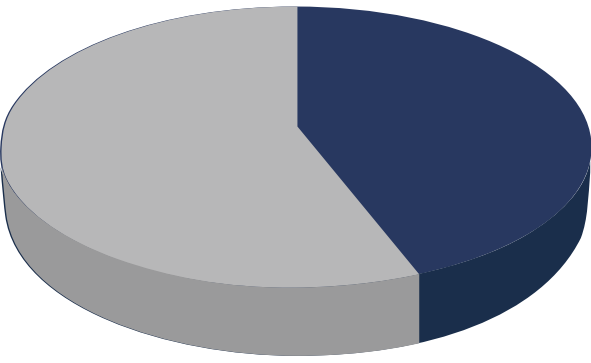
Liên hiệp Anh



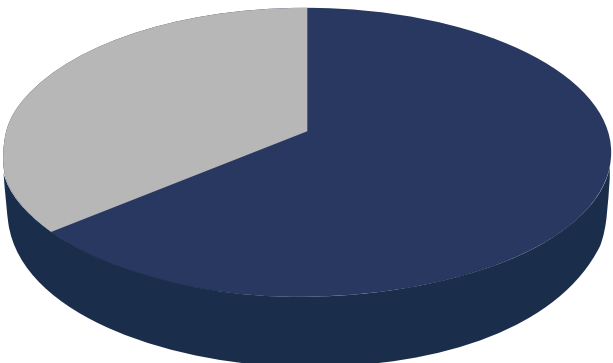
Đức



Hà Lan



Pháp



Ba Lan

Thị phần sơn Hammerite
Các thương hiệu sơn còn lại

CHỐNG RỈ SÉT TỐT HƠN GẤP 5 LẦN**

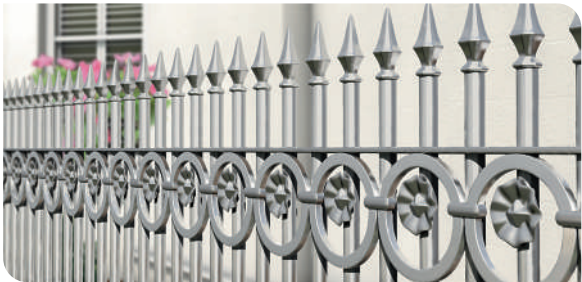
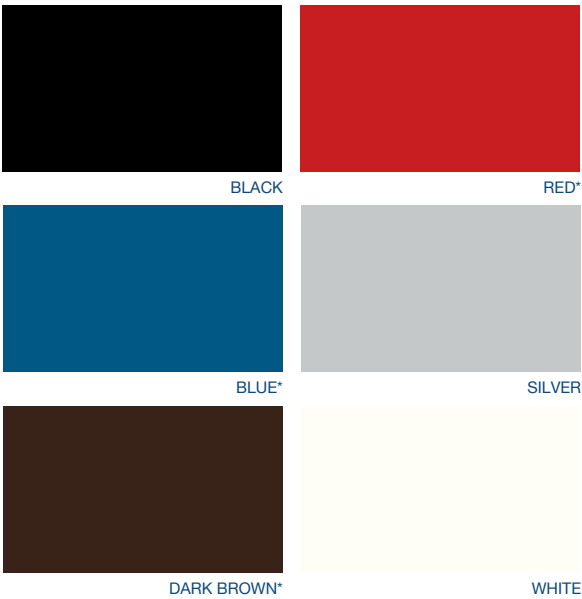


SƠN KIM LOẠI DIRECT TO RUST SMOOTH - BỀ MẶT BÓNG

Bề mặt hoàn thiện với độ bóng mịn cao, thực sự là lớp phủ bóng hoàn hảo cho kim loại.



- Chống rỉ sét tốt hơn gấp 5 lần**.
- Sử dụng trực tiếp lên kim loại mà không cần sơn lót.
- Có sẵn dung tích 750ml và 2.5L (tùy màu sơn).



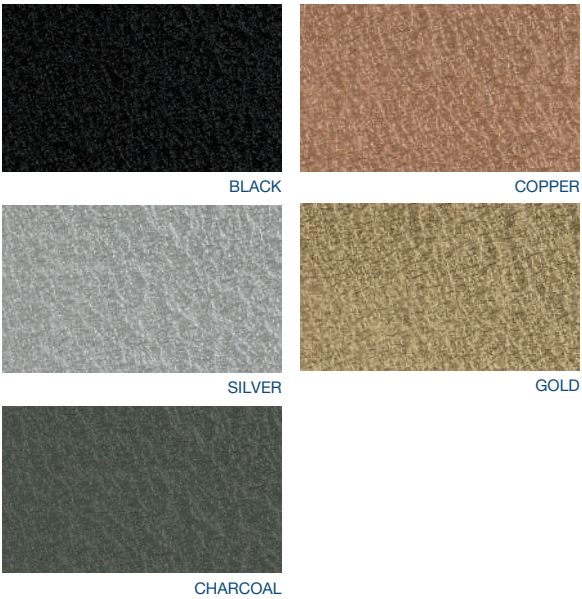
*Màu chỉ có dung tích 750ml.
**So với sơn kim loại thông thường.

SƠN KIM LOẠI DIRECT TO RUST HAMMERED - HIỆU ỨNG VÂN

Hiệu ứng vân tinh tế kết hợp với độ bóng sáng của kim loại tạo tính mỹ thuật cho công trình.



- Chống rỉ sét tốt hơn gấp 5 lần**.
- Sử dụng trực tiếp lên kim loại mà không cần sơn lót.
- Có sẵn dung tích 250ml và 750ml.



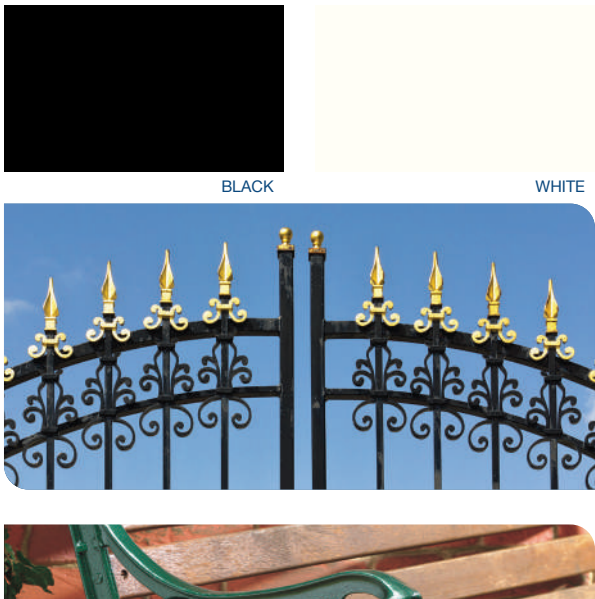
**So với sơn kim loại thông thường.

SƠN KIM LOẠI DIRECT TO RUST SATIN - BỀ MẶT BÓNG MỜ

Bề mặt hoàn thiện bóng mờ mang đến hiệu ứng tinh tế.



- Chống rỉ sét tốt hơn gấp 5 lần**.
- Sử dụng trực tiếp lên kim loại mà không cần sơn lót.
- Có sẵn dung tích 750ml và 2.5L



SƠN KIM LOẠI HAMMERITE DIRECT TO RUST



CHUYÊN GIA BẢO VỆ KIM LOẠI

Là một chuyên gia toàn cầu về sơn cho bề mặt kim loại, Hammerite đem đến giải pháp có thể sử dụng trực tiếp cho mọi bề mặt kim loại, cho phép bạn bảo vệ tối ưu và giữ cho bề mặt kim loại luôn tươi mới.



HAMMERITE DIRECT TO RUST

- Chống rỉ sét tốt hơn gấp 5 lần so với sơn kim loại thông thường.
- Bám dính tốt với bề mặt kim loại hợp kim sắt (sắt, gang, thép).
- Có thể sơn trực tiếp lên bề mặt rỉ sét.
- Không cần sử dụng lớp lót lên trên bề mặt sắt thép.
- Khuyến nghị nên sử dụng từ 2 lớp sơn.
- Bề mặt sơn làm cho nước và chất bẩn bị trôi nhanh chóng.
- Ngăn ngừa bề mặt bị lún nứt.
- Có nhiều lựa chọn như bề mặt Bóng, Mờ và Hiệu ứng vân.

Khả năng bảo vệ & chống ăn mòn tốt hơn gấp 5 lần

- Công nghệ DUALTECH cung cấp 2 chiều bảo vệ.
- Màng sơn dày hơn thông thường giúp gia tăng độ bền chắc.

Dễ sử dụng

- Có thể sử dụng trực tiếp lên bề mặt kim loại mà không cần lớp lót.

Thời gian khô

Khô bề mặt chỉ trong 2 giờ, sau 4 giờ có thể sơn lớp kế tiếp (tùy thuộc vào điều kiện thời tiết).

HAMMERITE DUALTECH

Sơn kim loại Hammerite Direct To Rust hiện nay sử dụng công nghệ chống rỉ sét DUALTECH kết hợp chặt chẽ 2 chiều bảo vệ. Chất sáp đặc biệt giúp lớp phủ chống thấm và không bị đọng nước, đồng thời các hạt chống ăn mòn giúp ngăn chặn rỉ sét hiệu quả trên bề mặt kim loại.



NHỮNG CÂU HỎI THƯỜNG GẶP

1. Có thể phun sơn (với súng phun sơn thông thường) hoặc sử dụng ru-lô thay vì dùng cọ sơn hay không?

Sử dụng ru-lô sẽ đem lại kết quả tốt khi bề mặt sơn sẽ được giữ ở dạng lỏng và trải đều trên bề mặt tiết diện lớn. Thông thường, có thể không cần pha sơn với dung môi khi dùng ru-lô.

Sơn kim loại Direct To Rust: Đối với việc phun sơn thông thường, tỷ lệ pha trộn với dung môi là 15% khi dùng dụng cụ Hammerite Brush Cleaner & Thinners. Để đạt được kết quả tốt nhất, nên để sơn khô trong vòng 4 giờ giữa 2 lớp sơn để giảm thiểu bất cứ khả năng hư tổn hoặc chảy màng sơn.

2. Dung môi nào có thể được sử dụng?

Cho phun sơn và rửa cọ: dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinner.

3. Có những loại bề mặt hoàn thiện nào?

Có bề mặt Bóng, Bóng Mờ và Hiệu ứng vân.

4. Điều gì sẽ xảy ra khi khuấy đều sơn Hammerite trong khi điều này không được ghi trên bao bì?

Việc khuấy trộn mạnh không gây ảnh hưởng đến sơn Hammerite. Cấu trúc của sơn luôn ổn định để có thể đảm bảo độ bền.

5. Liệu có thể dùng Hammerite sơn trực tiếp lên bề mặt sơn bóng gốc alkyd không?

Đối với bề mặt bóng thông thường thì câu trả lời là có. Nhưng chúng tôi khuyến cáo nên sơn thử trước. Đối với bề mặt hiệu ứng vân hoặc bóng màu bạc (Silver), có thể sơn trực tiếp lên lớp sơn cũ nhưng cần thêm bước chuẩn bị bề mặt. Lớp sơn có sẵn cần được làm sạch / chà nhám kỹ và có thể cần sử dụng thêm sơn lót phù hợp để tránh làm ảnh hưởng lên lớp sơn mới. Đối với sơn dầu gốc nước cần tham khảo cách xử lý riêng biệt.

6. Nhiệt độ nào Hammerite có thể chịu được?

Có thể hoạt động bình thường lên đến 80°C.

7. Hammerite có thể được sử dụng dưới nước không?

Không.

8. Đối với sơn Hammerite thì sau bao nhiêu năm cần phải sơn lại?

Đối với các cuộc kiểm tra nội bộ thì sơn Hammerite cho ra hiệu quả tốt hơn tới 5 lần các loại sơn thông dụng như sơn gốc alkyd ở điều kiện bình thường. Đối với các nước có tỷ lệ nhiễm tia UV cao thì cần thiết phải sơn lại 1 lớp phủ sau khoảng 3 năm (tùy vào điều kiện sử dụng).

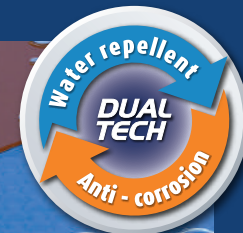
Công nghệ DUALTECH

Sơn thông thường

Bề mặt còn bị đọng nước

Lớp sơn nước một

Lớp sơn lót



HAMMERITE Direct To Rust Sơn Kim Loại với Công nghệ DUALTECH

Kim loại

Lớp rỉ sét

Công thức độc đáo giúp bề mặt chống thấm nước mạnh mẽ

HAMMERITE DUALTECH Giúp bề mặt không bị đọng nước

Sơn Kim loại HAMMERITE Direct To Rust sử dụng công nghệ chống lại rỉ sét mạnh mẽ nhất – với DUALTECH cung cấp bảo vệ 2 chiều, vừa chống thấm nước và vừa chống rỉ sét, giúp cho kim loại trở nên mạnh mẽ và lâu bền hơn.



SƠN KIM LOẠI HAMMERITE DIRECT TO RUST



Sơn kim loại Hammerite Direct To Rust được đóng gói theo công nghệ hút chân không hiện đại nhất vừa đem lại bề mặt hoàn thiện tinh tế vừa đem lại khả năng chống ăn mòn tuyệt hảo. Hammerite với khả năng khô nhanh giúp bạn có thể sơn lớp kế tiếp chỉ sau 4 giờ. Các nguyên liệu được lựa chọn đặc biệt giúp đem lại bề mặt bóng và bóng mờ hoàn hảo đồng thời ngăn ngừa bụi bẩn bám lên. Bên cạnh đó, Hammerite còn đem đến khả năng chống ẩm tuyệt vời giúp cho sản phẩm có thể phù hợp với mọi bề mặt sắt thép.

CÔNG NĂNG SỬ DỤNG

Là loại sơn chống ăn mòn và trang trí cho bề mặt kim loại hợp kim sắt (sắt, gang, thép).

BỀ MẶT HOÀN THIỆN

Hammerite Smooth – là bề mặt sơn Bóng
Lưu ý: Màu Bạc là bề mặt ánh kim.

Hammerite Hammered – là bề mặt sơn Hiệu ứng vân
Lưu ý: Hiệu ứng vân sẽ khác nhau tùy thuộc vào nhiệt độ, màu sắc, lớp sơn nền và quy cách áp dụng.

Hammerite Satin – là bề mặt sơn Bóng mờ (ít sáng bóng hơn 2 bề mặt Bóng và Hiệu ứng vân).

LỰA CHỌN MÀU SẮC

Vui lòng tham khảo Bảng màu của Hammerite để biết thêm chi tiết. Sơn kim loại Hammerite được sản xuất theo tiêu chuẩn màu của tập đoàn AkzoNobel và không tương thích với chuẩn BS 4800 hay RAL.

CHUẨN BỊ BỀ MẶT

ĐỐI VỚI BỀ MẶT KIM LOẠI BỊ RỈ SÉT

- Sử dụng giấy nhám thô để chà sạch bề mặt. Các cách xử lý khác như xả nhám, đốt nóng màng sơn có thể tạo ra bụi hoặc khói độc. Nên xả nhám ướt nếu có thể. Nên thao tác ở nơi thoáng khí và sử dụng đồ bảo hộ cá nhân phù hợp.
- Tất cả bề mặt phải luôn khô ráo và không bị dính lớp rỉ sét rời, bụi bẩn, dầu mỡ và muối.

ĐỐI VỚI BỀ MẶT KIM LOẠI THÔ

- Lau sạch dầu mỡ với dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners.

ĐỐI VỚI BỀ MẶT KIM LOẠI ĐÃ CÓ LỚP SƠN CŨ

- Chà nhẵn bề mặt sơn cũ để loại bỏ tạp chất/độ bóng.
- Rửa kỹ với chất tẩy được pha loãng.
- Rửa lại với nước sạch.
- Phơi khô.
- Kiểm tra độ tương thích với lớp sơn hiện hữu bằng cách sơn lên một mảng nhỏ trước. Mọi sự cố nếu như không tương thích sẽ hiển thị ngay sau giờ đầu tiên.

ĐỐI VỚI BỀ MẶT KIM LOẠI SÁNG BÓNG

- Cần chà nhám nhiều hơn để đảm bảo độ bám dính tối đa
- Lau sạch dầu mỡ với dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners.

LƯU Ý:

Ở nhiều nơi (như khu công nghiệp hoặc khu ven biển) muối hòa tan có thể gây nhiễm bẩn cho lớp sơn nền. Cần phải chà rửa nhiều lần với nước sạch để loại bỏ các vết nhiễm bẩn này.

ĐỘ DÀY MÀNG SƠN ĐỀ NGHỊ

- Tối thiểu 200 micrômét khi ẩm
- Tối thiểu 100 micrômét khi khô

Lưu ý: Số lượng lớp sơn cần thiết tùy thuộc vào điều kiện thực tế và cách áp dụng.

ĐỘ PHỦ

Lên đến 5 m²/L cho 2 lớp sơn phủ đối với độ dày màng sơn như đề nghị (thi công bằng cọ).

ĐIỀU KIỆN ÁP DỤNG

Đối với điều kiện thông thường thì cần 2 lớp sơn phủ với khoảng cách 4 giờ giữa 2 lớp sơn. Tuy nhiên, nếu như sơn lên bề mặt đã có lớp sơn cũ trong điều kiện còn tốt thì có thể chỉ cần 1 lớp sơn phủ.

- Nhiệt độ áp dụng: 10-35°C (50-95°F).
Thời gian khô thực tế có thể tùy thuộc vào độ dày lớp sơn và điều kiện thời tiết dựa vào nhiệt độ và độ ẩm.
- Độ ẩm tối đa: 85%.

PHƯƠNG PHÁP ÁP DỤNG

CỌ SƠN - Phù hợp cho các khu vực tiết diện nhỏ và các đồ vật có kết cấu phức tạp.

- Khuấy đều trước khi sử dụng.
- Cần sơn tối thiểu 2 lớp sơn phủ lên bề mặt kim loại hoặc rỉ sét để đạt độ dày màng sơn cần thiết cho việc ngăn ngừa rỉ sét. Nếu Hammerite được sơn quá dày có thể gây ra hiện tượng chảy màng sơn và dẫn đến việc lâu khô hơn. Vì vậy, không nên phủ một lớp sơn quá dày.
- Đảm bảo các góc cạnh được sơn đều vì đây là các vị trí có nguy cơ xảy ra rỉ sét nhất.

RU-LÔ - Phù hợp cho các khu vực tiết diện lớn.

- Sơn Hammerite được thiết kế để sẵn sàng sử dụng ngay, tuy nhiên Sơn Kim Loại Hammerite Direct To Rust cũng có thể được pha với dung môi để dễ lăn sơn hơn. Nên pha dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners với tỉ lệ 9 phần sơn 1 phần dung môi.
- Các khu vực góc cạnh cần được sơn bằng cọ trước rồi sử dụng ru lô để lăn cho các khu vực còn lại.
- Nên sơn các đoạn ngắn, nhanh chóng để đem lại hiệu quả tốt nhất.

SƠN KIM LOẠI HAMMERITE DIRECT TO RUST



PHƯƠNG PHÁP ÁP DỤNG (Tiếp theo)

PHUN SƠN – Phù hợp với các tiết diện lớn, phẳng hoặc bề mặt không đều.

Đối với loại súng phun dạng thông thường và dạng chân không

- Lắc súng phun trước và trong khi sử dụng để đảm bảo độ đều màu.
- Nên pha với dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners cho kết quả tốt nhất.

Súng phun sơn thông thường

- Pha sơn kim loại Hammerite Direct To Rust với 15% dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners.
- Chỉnh súng phun ở mức 25/35 psi (tương đương 2 Bar).
- Sử dụng súng phun sơn ở chế độ phun cao nhất.
- Sơn từ 3-4 lớp sơn phủ mỏng với thời gian cho phép giữa các lớp sơn từ 30 phút đến 1 giờ. Đừng để thời gian chờ giữa hai lớp sơn quá lâu vì có thể dẫn tới việc hình thành các nếp nhăn. Lớp sơn phủ cuối cùng nên được sơn vừa đủ dày để tạo nên bề mặt bóng và tránh bị chảy màng sơn.

Súng phun dạng chân không

- Có thể pha sơn kim loại Hammerite Direct To Rust với 15% dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners nếu thấy cần thiết.
- Áp lực cần thiết: 2500 – 3000 psi (khoảng 170 Bar).
- Đường kính lỗ phun: 375 – 500 microns.
- Nên phun từ 2-3 lớp sơn, để lớp sơn khô trong khoảng 1 giờ hoặc cho đến khi bề mặt đã khô hẳn khi chạm vào trước khi sơn lớp kế tiếp.

Lưu ý: Luôn sử dụng dụng cụ bảo hộ phù hợp bất cứ khi nào bạn sử dụng sơn.

LÀM THẾ NÀO ĐỂ ĐẢM BẢO HIỆU QUẢ TỐT NHẤT KHI PHUN SƠN

Các vấn đề	Nguyên nhân	Cách xử lý
1. Màu sắc không đều.	Độ lắng trong súng phun.	Lắc súng phun đều hơn và phun thêm một lớp sơn phủ.
2. Bề mặt thô ráp và không sáng bóng.	Sơn khô quá nhanh. Áp lực tại súng phun có thể quá cao.	Kiểm tra vị trí đóng sơn tại đầu phun hoặc lỗ thông khí trong bình chứa. Giảm áp lực súng phun.
3. Lượng sơn tiêu hao quá nhiều.	Áp lực súng phun quá lớn. Khu vực sơn có nhiều gió.	Giảm áp lực súng phun. Chờ cho đến khi tĩnh gió hơn.
4. Hiện tượng chảy màng sơn.	Do lớp sơn phủ quá dày.	Nếu không bị chảy nhiều, có thể chờ 60 phút rồi sơn lại lớp khác. Nếu tình hình không tốt, nên để khô hoàn toàn, chà sạch lớp sơn và sơn lại.
Chỉ dành cho bề mặt Hiệu ứng vân		
1. Lớp vân hiệu ứng rất nhỏ hoặc không có vân hiệu ứng.	Lớp sơn phủ cuối quá mỏng.	Sơn một lớp phủ khác dày hơn.
2. Bề mặt không đều với từng lỗ nhỏ hoặc vết nứt.	Nhiệt độ quá thấp dẫn đến bề mặt sơn bị co lại.	Nên sử dụng sơn ở điều kiện nhiệt độ tối thiểu 10°C (50°F).

THỜI GIAN KHÔ

- Khô bề mặt: khoảng 2 giờ
- Giữa 2 lớp sơn: 4 giờ

LƯU Ý: Thời gian khô có thể thay đổi tùy thuộc vào điều kiện thời tiết.

LÀM SẠCH

Sử dụng dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners.

ĐIỀU KIỆN LƯU TRỮ

Lon

Tối thiểu 2 năm ở nhiệt độ 21°C (70°F) lưu trữ trong điều kiện lon sơn đóng gói bình thường. Sơn Hammerite nên được lưu trữ ở nơi khô ráo, thoáng khí. Tránh để nơi nhiệt độ cao và nhiều ánh sáng mặt trời.

An toàn rác thải

Loại bỏ càng nhiều sơn càng tốt từ cọ, ru lô và thiết bị trước khi rửa. Không được thải vào hệ thống nước thải và nước ngầm.

CHỐNG RỈ SÉT

Sản phẩm có khả năng chống rỉ sét tuyệt hảo. Đã vượt qua bài kiểm tra ASTM G85 Annex A5 trong 750 giờ ở màng sơn dày 100 microns, ASTM D609, thép loại 2 A366.

CHỐNG TÁC ĐỘNG

Sản phẩm có khả năng chống rỉ sét tuyệt hảo. Đã vượt qua bài kiểm tra ASTM G85 Annex A5 trong 750 giờ ở màng sơn dày 100 micromét, ASTM D609, thép loại 2 A366.

ĐỘ KẾT DÍNH

Đã vượt qua bài kiểm tra ISO 2409, trong 7 ngày với màng sơn dày 100 micrômét.

KHÁNG HÓA CHẤT

Có khả năng chống hóa chất như a-xít loãng/kiềm, xăng và dầu diesel trong điều kiện bình thường.

ĐỘ KHÁNG NHIỆT

Giới hạn

Chịu được nhiệt độ tối thiểu -20°C (-4°F). Sơn kim loại Hammerite Direct To Rust chịu được nhiệt độ tối đa lên đến 150°C (300°F) trong điều kiện không liên tục. Trong điều kiện sức nóng liên tục, có thể chịu được nhiệt độ lên đến 80°C (180°F).

LƯU Ý: Màu có thể bị phai sau khi phơi ngoài nhiệt độ cao hơn 50°C (120°F).

SỨC KHÁNG TIA UV

Sơn Hammerite có thể chịu được các tác hại của tia UV. Độ bền có thể giảm trong điều kiện nhiệt độ nóng hoặc bề mặt luôn quay về hướng Nam nơi có mức UV và nhiệt độ cao nhất.

LƯU Ý: Tất cả sơn trang trí gốc alkyd đều bị phai hoặc đóng phấn khi phơi ngoài nhiệt độ cao và tia UV.

GIỚI HẠN SỬ DỤNG

Không phù hợp với các thiết bị hoạt động trong điều kiện nhiệt độ từ 80°C (180°F) trở lên. Không phù hợp khi sử dụng kết hợp với nước hoặc thực phẩm. Không phù hợp khi bị chìm trong nước.

MỨC VOC

Hammerite cam kết tuân thủ đúng yêu cầu của châu Âu theo quy định 2004/42/CE về VOC. Sản phẩm thể hiện ở đây được phân loại theo Category A/ i 500g/l (2010). Sản phẩm cam kết chỉ chứa tối đa 499 g/l.

DUNG MÔI HAMMERITE BRUSH CLEANER & THINNERS



Theo công thức đặc biệt của sơn kim loại Hammerite, cọ và dụng cụ cần phải được rửa sạch với dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners. Bên cạnh việc làm sạch cọ và dụng cụ, dung môi này còn giúp loại bỏ bụi bẩn, muối và rỉ sét dính từ bề mặt kim loại.

SỬ DỤNG

Dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners được sử dụng như dung môi để pha loãng cho sơn kim loại Hammerite Direct To Rust và còn dùng để làm sạch dụng cụ sơn.

NGOẠI HÌNH

Chất lỏng hoàn toàn.

ĐIỀU KIỆN BẢO QUẢN VÀ LƯU TRỮ

Tối thiểu 2 năm ở nhiệt độ 21°C (70°F) lưu trữ trong điều kiện lon sơn đóng gói bình thường. Sơn Hammerite nên được lưu trữ ở nơi khô ráo, thoáng khí. Tránh để nơi nhiệt độ cao và nhiều ánh sáng mặt trời.

GIỚI HẠN SỬ DỤNG

Nên kiểm tra trước khi sử dụng sản phẩm. Không phù hợp với sơn gốc nước.

MỨC VOC

Không nằm trong quy định của EU Directive 2004/42/CE về VOC.

PHA SƠN CHO SÚNG PHUN

Luôn sử dụng theo hướng dẫn trên từng loại sản phẩm. Tuy nhiên, cần lưu ý thêm hướng dẫn chung như bên dưới:

Đối với loại súng phun thông thường và dạng chân không

- Lắc súng phun trước và trong khi sử dụng để đảm bảo độ đều màu.
- Nên pha với dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners cho kết quả tốt nhất.

Súng phun sơn thông thường

- Pha sơn kim loại Hammerite Direct To Rust với 15% dung môi Hammerite.
- Brush Cleaner & Thinners.
- Chỉnh súng phun ở mức 25/35 psi (tương đương 2 Bar).
- Sử dụng súng phun sơn ở chế độ phun cao nhất
- Sơn từ 3-4 lớp sơn phủ mỏng với thời gian cho phép giữa các lớp sơn từ 30 phút đến 1 giờ. Đừng để thời gian chờ giữa hai lớp sơn quá lâu vì có thể dẫn tới việc hình thành các nếp nhăn. Lớp sơn phủ cuối cùng nên được sơn vừa đủ dày để tạo nên bề mặt bóng và tránh bị chảy màng sơn.

Súng phun dạng chân không

- Có thể pha sơn kim loại Hammerite Direct To Rust với 15% dung môi Hammerite Brush Cleaner & Thinners nếu thấy cần thiết.
- Áp lực cần thiết: 2500 – 3000 psi (khoảng 170 Bar)
- Đường kính lỗ phun: 375 – 500 microns.



KHUYẾN CÁO

Chúng tôi đã thực hiện mọi nỗ lực hợp lý để đảm bảo rằng tất cả mọi thông tin cung cấp trong tài liệu này là chính xác này tại thời điểm phát hành, tuy nhiên vẫn có thể có phát sinh sai sót. Chúng tôi không đảm bảo và không đại diện cho bất kỳ hình thức cam kết nào (dù được thể hiện hay ngụ ý) về thông tin, lời khuyên và ý kiến đưa ra trong tài liệu này. Các ý kiến và thông tin trong tài liệu này chỉ mang tính chất tham khảo. Chúng tôi có quyền không chịu trách nhiệm với bất kỳ sự không chính xác hoặc thiết sót nào trong tài liệu này và từ chối mọi trách nhiệm pháp lý phát sinh từ bất kỳ thông tin nào trong tài liệu này bởi bất kỳ ai liên quan đến nội dung của tài liệu.