THẺ TRỰC QUAN TRẠM CÂN TRỘN VÀ KIỂM SOÁT MÀNG ƯỚT · ĐỒNG BỘ EFS-05, EFS-09 & BM-EFS-04, 05

QUY TẮC CÂN KHUẤY 300–400 V/P, SANG THÙNG THỨ HAI VÀ KIỂM SOÁT ĐỊNH MỨC WFT

JC-EFS-02
2 THÙNG · WFT

1. QUY TRÌNH 4 BƯỚC CÂN TRỘN A:B (300–400 V/P) → SANG THÙNG 2 → ĐỔ NGAY RA SÀN CHỐNG BỐC KHÓI

BƯỚC 1: CÂN ĐIỆN TỬ A:B

00,00 kg (Đúng tỷ lệ)
Hiệu chuẩn về 0 trước mỗi mẻ

Cân theo khối lượng A & B
Ghi Lot A/B lên BM-EFS-04

CẤM đong ước lượng bằng ca
Lớp phủ dùng cùng 1 số lô/phòng

BƯỚC 2: KHUẤY 300–400 V/P

300 – 400 vòng/phút
Cánh khuấy xoắn ngập sâu

Khuấy A riêng 1 phút trước
Đổ hết B vào A, khuấy 2–3 phút

Rà sát đáy và thành thùng
CẤM khuấy nhanh cuốn bọt khí

BƯỚC 3: SANG THÙNG THỨ 2

Thùng 1 → Thùng 2 SẠCH
Loại bỏ phần chưa trộn ở thành

Đổ toàn bộ sang thùng 2 sạch
Khuấy tiếp 1 phút đồng nhất

0 cạo vết nhựa thùng 1 ra sàn
Ngăn đốm mềm dính mãi k.khô

BƯỚC 4: ĐỔ NGAY RA SÀN

Tản nhiệt · Chống bốc khói
Không ôm thùng lâu quá 3–5 phút

Đổ thành dải đều ngay lập tức
Giữ tốc độ kéo liên kết các mẻ

Để trong thùng → Sôi bốc khói
Đóng rắn vón cục mất pot life

MẸO HIỆN TRƯỜNG: LUÔN ĐEO GĂNG NITRILE + MẶT NẠ A1P2/A2P3 · GHI GIỜ TRỘN VÀ GIỜ HẾT POT LIFE NGAY KHI ĐỔ B VÀO A

Nhựa thừa cuối thùng tuyệt đối không đổ lỏng ra cống; trộn đóng rắn hoàn toàn rồi gom cùng vỏ thùng vào CTNH mã 08 01 11

2. THƯỚC WFT, BÀN CÀO RĂNG CƯA & RULO GAI 10–15P

LƯỢC ĐO MÀNG ƯỚT WFT



Đặt vuông góc 90° lên màng ướt
Đọc răng chạm sơn cuối (µm)
Kiểm 3 điểm/lô trên BM-EFS-05

CÀO RĂNG CƯA & RULO GAI

Bàn cào răng chữ V đúng mm
Đẩy đều góc nghiêng 45° tạo độ dày

Rulo gai phá bọt: 10–15 PHÚT
Đi giày đinh sạch lăn đan chéo 2 chiều

- **Khung thời gian vàng 10–15 phút: Lăn rulo gai ngay sau cào để vỡ bọt khí; không lăn đè lại vùng đã bắt đầu se mặt.**
- **Thước WFT điều chỉnh tức thì: Với sơn không dung môi, chiều dày WFT xấp xỉ DFT khô; hệ có dung môi cần bù phần bay hơi.**
- **Rulo lăn ngắn chịu dung môi: Xả sơ bằng băng keo trước ca và thay mới định kỳ để không rụng lông vào màng sơn.**

3. ĐỊNH MỨC CHUẨN KG/M² CÁC HỆ SƠN EPOXY

1. **Sơn lót thẩm thấu (EFS-06): 0,15 – 0,25 kg/m² (Lăn đều, 0 tạo vũng)**
2. **Sơn lăn 3 lớp (EFS-07): Lót + 2 phủ 0,25–0,50 kg/m² (0,25–0,5 mm)**
3. **Tự san phẳng (EFS-09): 1,4 – 1,5 kg/m²/mm (2 mm ≈ 2,8–3,0 kg/m²)**
4. **Vữa 4–8 mm & Đệm 3K: ~1,8–2,0 kg/m²/mm (7–15 kg/m² theo dày)**

- **Tính bù hao hụt độ nhám Sr: Độ sâu nhám trung bình Sr càng cao càng tiêu tốn sơn lót/tự san lấp đầy hố nhám.**
- **Kiểm định mức cuối mỗi lô: Đối chiếu tổng kg vật tư đã xuất với diện tích lô m² ghi ngay lên `BM-EFS-05`.**
- **Đợi đủ cửa sổ chuyển lớp 12–24h: Nếu quá 24h phải nhám mở P100–P120 và hút bụi HEPA trước khi phủ kế tiếp.**

HỦY MẺ SƠN VÀ DỪNG ĐỔ NGAY KHI SAI QUY TẮC CÂN TRỘN (EFS-05, BM-EFS-04):

1. Sai tỷ lệ cân A:B, quên bước sang thùng thứ 2 hoặc cạo nhựa dính thành thùng 1: Gây đốm mềm dính vĩnh viễn → HỦY MẺ, KHÔNG ĐỔ RA SÀN!

2. Thùng sơn nóng ran bốc khói vượt thời gian sống (pot life) hoặc thiếu rulo gai khi đổ tự san: ĐÓNG RẮN THẢI BỎ ĐÚNG CTNH 08 01 11!

KỸ THUẬT EPOXY:
0905 751 566