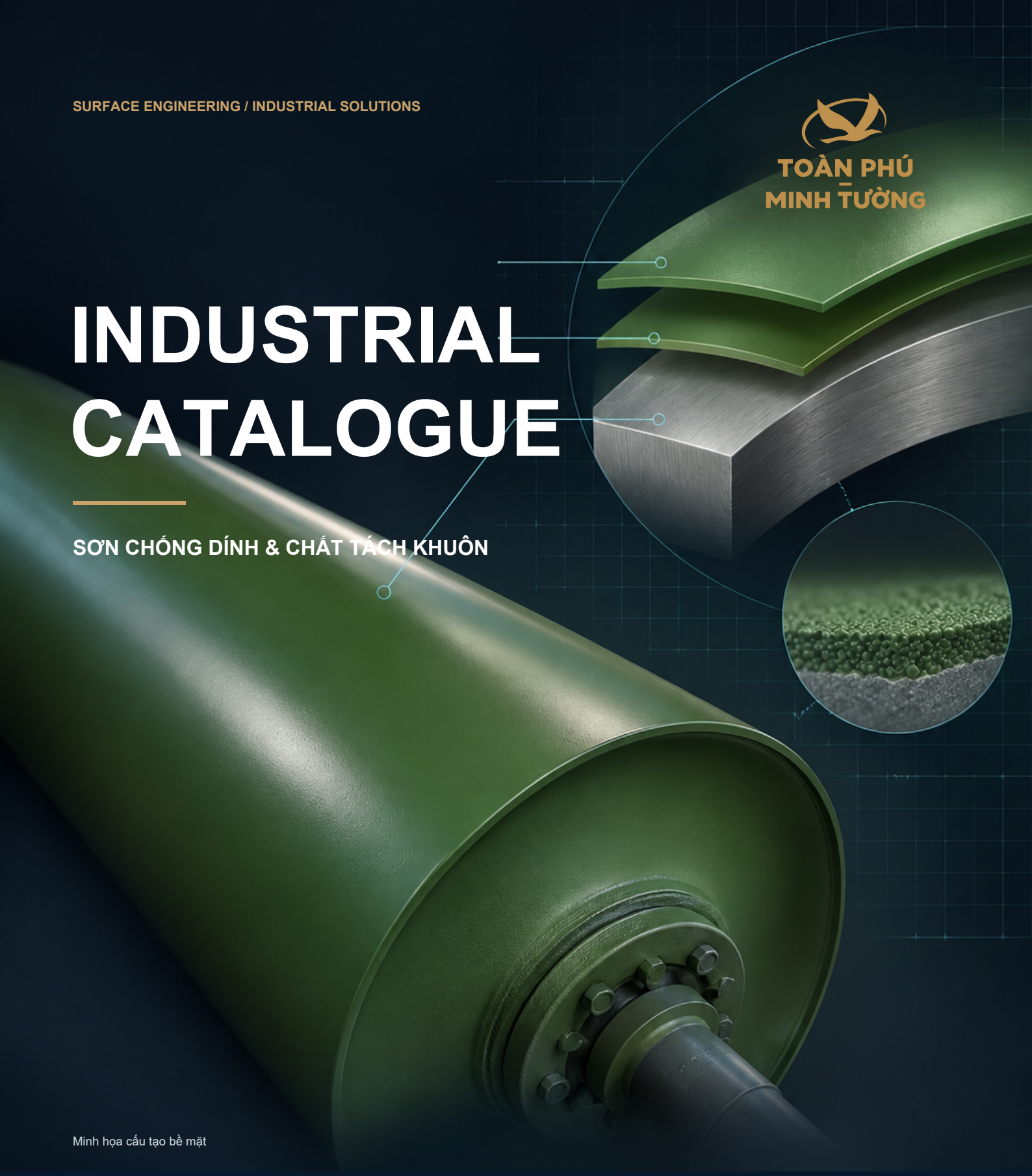
SURFACE ENGINEERING / INDUSTRIAL SOLUTIONS

TOÀN PHÚ
MINH TƯỜNG

INDUSTRIAL CATALOGUE

SƠN CHỐNG DÍNH & CHẤT TÁCH KHUÔN



Minh họa cấu tạo bề mặt

W380 SERIES / S-260E

Sơn chắc, sắc trong

www.toanphuminhtuong.com

01 / GIẢI PHÁP

Hai sản phẩm.
Hai cách tiếp cận.

Lựa chọn theo vật liệu nền, chi tiết sản xuất và quy trình sử dụng khuôn.





W380 SERIES

Hệ sơn chống dính gốc nước chứa PFA, gồm lớp lót W-316-PR và lớp phủ W-219-TC. Màng sơn được gia nhiệt hoàn thiện trên bề mặt kim loại.

S-260E

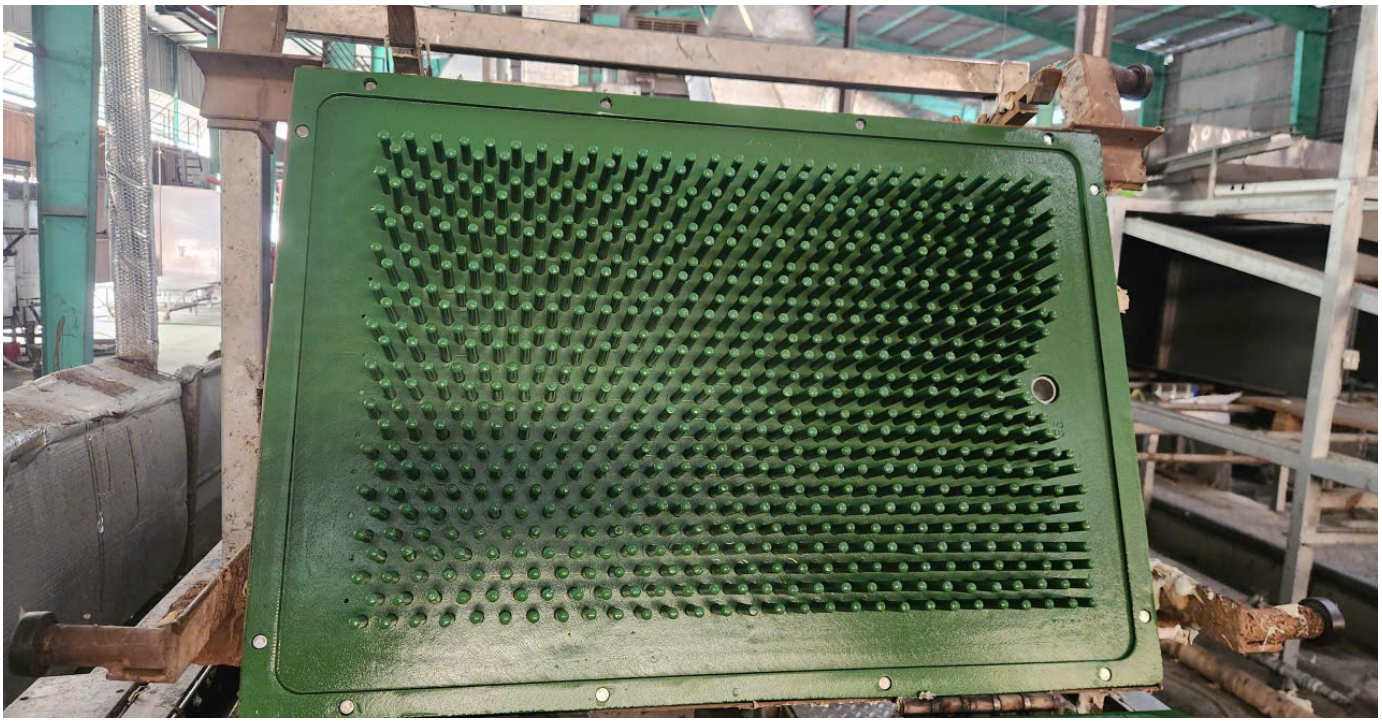
Silicone nhũ tương tạo màng tách khuôn mỏng trên bề mặt khuôn. Có thể pha loãng với nước và thi công bằng nhiều phương pháp.

Hai giải pháp được lựa chọn độc lập theo ứng dụng. Không mặc định phối hợp S-260E trên hệ sơn W380.

02 / NON-STICK COATING

W380 SERIES

Hệ sơn chống dính gốc nước hai lớp cho khuôn và thiết bị công nghiệp.



BỀ MẶT KIM LOẠI. GIẢI PHÁP CHỐNG DÍNH.

Dùng trên nhôm, hợp kim nhôm, sắt và thép không gỉ. Hỗ trợ chống dính, dễ vệ sinh, hạn chế bám bẩn và bảo vệ bề mặt theo điều kiện ứng dụng.

Khuôn sản xuất

Khuôn kim loại, khuôn inox và khuôn thép.

Thiết bị công nghiệp

Ứng dụng trong ngành bao bì và mực in.

Trục lăn

Trục máy in và các loại trục lăn công nghiệp.

03 / HỆ LỚP & THI CÔNG

Một hệ sơn.
Hai lớp màu xanh.



W-219-TC
LỚP PHỦ

W-316-PR
LỚP LÓT

KIM LOẠI
BỀ MẶT ĐÃ XỬ LÝ

MINH HỌA CẤU TẠO / KHÔNG THEO TỶ LỆ THỰC

01 Chuẩn bị

Tẩy dầu mỡ, làm sạch và phun cát tạo nhám.

02 Lớp lót

W-316-PR dùng trực tiếp, không pha loãng. Sấy 140-160°C; bảng TDS nêu 30 phút.

03 Lớp phủ

W-219-TC dùng trực tiếp. Phun khi bề mặt còn 100-150°C, tùy chi tiết.

04 Gia nhiệt

380°C trong 60-120 phút, tùy kích thước chi tiết và tốc độ gia nhiệt của lò.

Tổng màng khô: 30-40 µm. Định mức thực tế: 3-5 m²/L.
380°C là nhiệt độ gia nhiệt thi công, không phải công bố nhiệt độ làm việc.

04 / CÔNG TRÌNH THỰC TẾ

Phục hồi trục rulo.

Khách hàng: Denim Tường Long - Bình Dương | Ứng dụng ngành dệt



YÊU CẦU

Làm mới bề mặt trục và phục hồi lớp phủ chống dính phục vụ sản xuất.

CÔNG VIỆC

Tiếp nhận, kiểm tra tình trạng.

Loại bỏ lớp phủ cũ, phun cát và xử lý bề mặt.

Thi công lót W-316-PR và phủ W-219-TC, gia nhiệt hoàn thiện.

Ảnh thực tế trục đã hoàn thiện hai lớp sơn. Chưa sử dụng ảnh nghiệm thu hoặc bàn giao.

XEM CÂU CHUYỆN CÔNG TRÌNH TẠI TOÀN PHÚ LAB

05 / SILICONE EMULSION

S-260E

Chất tách khuôn silicone nhũ tương.

MÀNG MỎNG.
TÁCH KHUÔN.

Silicone nhũ tương hỗ trợ quá trình tháo khuôn, để lại một lớp màng mỏng trên bề mặt khuôn.



ỨNG DỤNG

Lốp xe.

Chi tiết cao su công nghiệp.

Gỗ dán và các sản phẩm tạo hình trong khuôn.

Ngoại quan	**Trắng đục**
Hàm lượng chất không bay hơi	**65-70% (theo TDS)**
Quy cách	**30 kg**

06 / THÔNG TIN SỬ DỤNG

S-260E
Linh hoạt khi thi công.

Có thể pha loãng với nước. Lựa chọn nồng độ và phương pháp thi công theo vật liệu khuôn, sản phẩm tạo hình và điều kiện sản xuất; thử nghiệm trên mẫu trước khi áp dụng.

PHUN — Phân bố lớp màng mỏng lên bề mặt khuôn.

NHÚNG — Áp dụng theo hình dạng và quy trình của chi tiết.

QUÉT / LAU — Thi công trực tiếp trên bề mặt khuôn phù hợp.

Độ nhớt ở 25°C	**950-1.200 cP**
pH ở 25°C	**7,00-9,00**
Hệ nhũ hóa	**Không ion**

Khuấy đều trước khi dùng. Bảo quản kín tại nơi khô ráo, thoáng mát; tránh tiếp xúc kéo dài với da và mắt. Không tự áp dụng tỷ lệ pha cố định cho mọi ứng dụng.

TOÀN PHÚ
MINH TƯỜNG

TOÀN PHÚ - MINH TƯỜNG
21 đường 8C KDC Trung Sơn - Bình Hưng - TP.HCM
info@toanphuminhtuong.com | www.toanphuminhtuong.com