

คู่มือการใช้งาน SPC Brush Grade Kits (SP 2888, SP 3888, SP 8888)

1. SP 2888 ที่ใช้ประกอบด้วย **part A** และ **part B** (ในอัตราส่วน 3 : 1 โดยปริมาตร/ความจุ)
2. ควรเก็บรักษาในสภาพพื้นที่ที่แห้งและปลอดโปร่ง ในลักษณะที่ยังปิดผนึกอยู่จนกว่าจะมีการใช้งาน หลีกเลี่ยงจากแสงแดด ฝน หิมะ ฝุ่นละออง หรืออื่นๆ และห้ามเก็บที่อุณหภูมิสูงกว่า 40 องศาเซลเซียส (104 F) หรือ ต่ำกว่า 15 องศาเซลเซียส (59 F)
3. การติดตั้งหรือการเตรียมเครื่องมือ ควรเตรียมในสภาพพื้นที่โล่งและระบายอากาศได้ดี ควรอ่านวิธีการใช้(MSDS)ก่อนซึ่งวิธีการติดตั้งที่ปลอดภัยดังกล่าวต่างก็เป็นแนวทางมาตรฐานในการติดตั้งตัวสินค้าโดยทั่วไป ประกอบกับควรปรึกษาตัวแทนหรือผู้เชี่ยวชาญในด้านนั้นๆด้วย
4. ทำความสะอาดเหล็กบริเวณข้อต่อของท่อในที่โล่ง โดยห้ามใช้ส่วนผสมของสารทำความสะอาดที่มีน้ำมันผสมอยู่ เช่น MEK ให้เช็ดพวกน้ำมันจาระบีหรือส่วนผสมอื่น ๆ ที่มีน้ำมันผสมอยู่ออกไป และห้ามใช้ทินเนอร์ทาสีเช็ด
5. ก่อนที่จะพ่นทรายควรมั่นใจว่าไม่มีน้ำค้างหรือความชื้นบนผิวโลหะ เมื่อพ่นทรายแล้วความหยาบและความขาวของพื้นโลหะควรอยู่ที่ class 2.5 หรือ 75 micron ในการพ่นทรายควรพ่นให้ได้เนื้อที่ ห่างจากจุดศูนย์กลางไปทางซ้ายและทางขวา ด้านละ 50 mm. รวมเป็น 100 mm. ในการเคลื่อนสาร ควรจะใช้ก๊าซ LPG พ่นความร้อนให้กับท่อเพื่อให้ผิวหน้าของท่อแห้ง
6. ต้องทำให้ท่อเหล็กแห้ง สะอาด ปราศจากสิ่งปนเปื้อนของน้ำมันก่อนใช้งาน
7. 8. 9. การผสมสารเคมี :
ผสมส่วนผสมใน **part A** และ **part B** ให้เข้ากันด้วยเครื่องมือช่วย จากนั้นเท **part B** ลงใน **part A** ซึ่งควรผสมสารเคมีที่อุณหภูมิ 15 องศาเซลเซียส โดยใช้ speed hand drill และควรเบาเครื่องให้ช้าลงตรงบริเวณผิวหน้าของของเหลว (น้ำยา) เพื่อป้องกันไม่ให้มีฟองอากาศเข้าไป และห้ามใช้สารทำลายต่างๆ จากนั้นเริ่มทำการคนอย่างช้าๆและค่อยๆเร็วขึ้นจนเข้ากันดี ควรผสมสารให้เข้ากันด้วยdrill ที่อุณหภูมิต่ำกว่า 15 องศาเซลเซียสใช้เวลาประมาณ 1-2 นาที ซึ่งอุณหภูมิที่เหมาะสมในการผสมสารหรือคน ควรอยู่ที่ช่วงอุณหภูมิระหว่าง 20-35 องศาเซลเซียส
10. ให้ใช้แปรงหรือ roller apply ทาในบริเวณที่ต้องการให้หนาและทาด้านตรงข้ามข้อต่ออย่างน้อย 50 mm. ซึ่งควรทาที่อุณหภูมิสูงกว่า 15 และ 30 องศาเซลเซียส แต่ถ้าต้องการทาที่สภาวะอุณหภูมิต่ำกว่านี้ควรปรึกษา SPC ENGINEER ก่อน