

Pre-painted - PP

GENERAL DESCRIPTION

COLORBOND® XPD prepainted steel with AM - Activate™ 4 matrix phases technology specifically designed by NS BlueScope Vietnam lies in the unique composition and microstructure of 4 phases including Aluminium - Zinc and 2 special Magnesium compounds to provide premium durability, excellent weatherability and high formability for various exterior applications.

TYPICAL USES

Prestigious roofing and wall cladding, architectural and building accessories requiring excellent colour and gloss retention. Suited to moderately severe marine and industrial environments. To determine if warranties apply or for material selection advice, please contact your nearest BlueScope sales office.

AUSTRALIAN & INTERNATIONAL STANDARDS

Substrate – AS1397

Paint Coating – AS/NZS 2728 Type 3

ISO 9001-2015 Quality System certified.

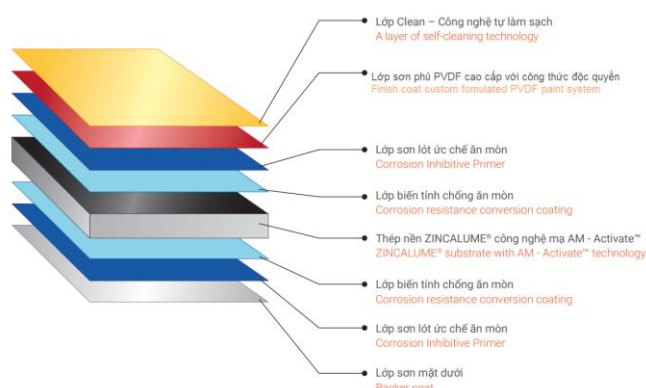
VIETNAM STANDARD

Substrate – TCVN 13027

Paint Coating – TCVN 7471

PREFERRED SUBSTRATES

AM150 (150g/m²) G300S/G550S steel with AM - Activate™ 4 matrix phases technology (Refer Note 8)



Preferred substrate: ZINCALUME® AM150 steel (Alloy coated steel with AM – Activate™ 4 matrix phases technology)

Pretreatment: Corrosion resistant proprietary conversion coating

Primer coat: Universal Corrosion Inhibitive Primer. Nominal dry film thickness 5µm each side

Finish Coat: Custom formulated PVDF paint system. Nominal dry film thickness 20µm {Refer Note 4 & 5}

Backing Coat: custom Formulated Polyester System. Nominal dry film thickness 5µm {Refer Note 6}

Colour: A range of standard colours is available. Other specifically required colours may be available on request

DIMENSIONAL CAPABILITIES*

G300S STEEL		G550S STEEL	
PREFERRED BASE METAL THICKNESS, mm*	WIDTH, mm	PREFERRED BASE METAL THICKNESS, mm*	WIDTH, mm
0.31 – 0.80	914-1220	0.31 – 0.80	914-1220

Notes

* These dimensions are a reflection of technical capability to produce. Any other sizes may be available on request. The dimensional tolerances for thickness, width flatness and camber shall be in accordance with the requirements of AS/NZS 1365. Supply conditions may be subject to dimensional restrictions and is subject to BlueScope Sales and Marketing confirmation. Slitting and shearing available on request from BlueScope Sales Offices. For requirements outside the standard product range please contact your local Sales Office.

NS BLUESCOPE VIETNAM

HCMC: 9th Floor – Vincom Center, 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Hanoi: 12th Floor – TungShing Square, 2 Ngo Quyen St., Hoan Kiem Dist., Ha Noi City, Vietnam

Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

Pre-painted - PP

RESISTANCE TO DIRT STAINING

The change in appearance of normal coil-coated products due to weathering is expected to be minimal within one year of installation. Yet, the overall appearance change can be large in some environments, not as a result of changes in the paint system itself, but as a result of severe dirt pick-up which causes darkening of its surface. These effects are more pronounced on light colours than on dark colours. Some atmospheric dirt can actually become engrained into the surface of the paint, causing dirt staining which is difficult to remove.

COLORBOND® XPD steel is resistant to dirt pick-up and more importantly, RESISTANT to DIRT STAINING.

The appearance changes of normal coil-coated products and COLORBOND® XPD steel in environments where atmospheric dirt is known to cause dirt-staining problems has been monitored. The samples tested after one year of exposure were not cleaned of dirt or other contaminants but had been exposed to rainfall during the test period. The benefits of using COLORBOND® XPD steel in this type of environment are clearly evident as shown in TABLE 1 below.

TABLE 1 – 12 MONTHS SAMPLE EXPOSURE COMPARISONS

COLOUR SHADE	TYPICAL APPEARANCE CHANGE (ΔL UNITS CIELAB 2000)	
	NORMAL COIL-COATED PRODUCTS	COLORBOND® XPD
Light (e.g. Coral White)	-20 to -10	-4
Intermediate (e.g. Palm Green)	-10 to -5	-3

EXPECTED PRODUCT SERVICE PERFORMANCE

The appearance of COLORBOND® XPD steel and other coil-coated products can change over time on exterior weathering not only due to pick-up of dirt but also to changes in the paint system itself such as gloss loss, chalking and fading of pigmentation. Colour change, which is largely due to the changes in pigmentation will depend on the colour chosen. It is measured using a spectrophotometer, according to ASTM D-2244 on surfaces thoroughly cleaned of dirt, chalk, oxidised film and foreign contaminants. The typical appearance changes of standard COLORBOND® XPD steel colours in normal environments after 12 years of service are given in TABLE 2.

TABLE 2 – EXPECTED COLOUR CHANGE AFTER 12 YEARS IN NATURAL WELL-WASHED EXPOSURE (AS/NZS 1580.457.1 & ASTM D-2244)

COLOUR SHADE	TYPICAL APPEARANCE CHANGE (ΔE UNITS CIELAB 2000)
Light (e.g. Coral White)	≤ 6
Intermediate (e.g. Palm Green)	≤ 9
Dark (e.g. Yulara Red)	≤ 15

Refer Note 9 & 10

ATTRIBUTES TESTED DURING MANUFACTURE

PROPERTY	TEST & EVALUATION METHOD (S)	RESULTS
Specular Gloss		
60°meter	AS/NZS1580.602.2; ASTM D523	Nominal 25 ± 10 units
Adhesion		
Reverse Impact	AS/NZS2728 (Appendix E)	≥ 10 joules
T-bend	AS/NZS2728 (Appendix F)	Maximum 6T. Refer Note 7
Hardness		
Pencil	AS1580.405.1	HB or harder

NS BLUESCOPE VIETNAM

HCMC: 9th Floor – Vincom Center, 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Hanoi: 12th Floor – TungShing Square, 2 Ngo Quyen St., Hoan Kiem Dist., Ha Noi City, Vietnam

Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

Pre-painted - PP

PRODUCT ATTRIBUTES

PROPERTY	TEST & EVALUATION METHOD (S)	RESULTS
Resistance to Abrasion		
Scratch	AS 2331.4.7	Typically, 1500g
Flexibility		
T-bend	ASTM D4145	Maximum 10T (no cracking). Refer Note 7
Adhesion		
Natural well washed exposure (15 years)	AS/NZS 1580.457.1	No flaking or peeling. Refer Notes 9 & 10
Resistance to Humidity		
Cleveland (500 hours)	ASTM D4585; AS/NZS 1580.481.1.9 (Blisters); AS 1580.408.4 (Adhesion)	Blister density: ≤ 3 . Blister size: $\leq S2$. No loss of adhesion or corrosion
Resistance to Corrosion		
Cyclic corrosion (1000 hours)	AS/NZS 1580.481.1.9 (Blisters); AS1580.408.4 (Adhesion), AS1580.481.3 (undercutting, Corrosion)	Blister density: ≤ 2 . Blister size: $\leq S2$. Undercut from score: ≤ 1 mm. No loss of adhesion or corrosion of base metal. Refer Note 2.
Resistance to Colour Change		
Natural well washed exposure (12 years)	AS/NZS 1580.457.1 & ASTM D2244 (Colour)	ΔE CIELAB 2000: Light colour: ≤ 6 units; Intermediate colour: ≤ 9 units; Dark colour: ≤ 15 units. Refers Notes 9 & 10.
QUV (2000 hours)	ASTM G154 & ASTM D2244 (Colour)	ΔE CIELAB 2000: Intermediate colour: ≤ 5 units
Resistance to Chalking		
Natural well washed exposure (10 years)	AS/NZS 1580.457.1 & AS/NZS 1580.481.1.11 (Chalk Method B)	Chalk Rating: ≤ 2 . Refer Notes 9 & 10
QUV (2000 hours)	ASTM G154 & AS/NZS 1580.481.1.11 (Chalk Method B)	Chalk Rating: ≤ 2
Resistance to Solvents, Acids and Alkalis		
Exposure	ASTM D1308 (3.1.1) & ASTM D2244 (Colour); AS/NZS 1580.481.1.9 (Blisters)	No discoloration or blistering. Refer Notes 2, 9 & 11.
Resistance to Fire		
Fire test performance	AS/NZS 1530.3	Ignitability index: 0 rating in scale of 0-20 Spread of flame index: 0 rating in scale of 0-10 Heat evolved index: 0 rating in scale 0-10 Smoke developed index: 2 rating in scale of 0-10
Resistance to Heat		
Exposure 100°C continuous (500 hours)	ASTM D2244 (Colour)	Colour change ΔE CIELAB 2000: ≤ 3 units

NS BLUESCOPE VIETNAM

HCMC: 9th Floor – Vincom Center, 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Hanoi: 12th Floor – TungShing Square, 2 Ngo Quyen St., Hoan Kiem Dist., Ha Noi City, Vietnam

Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

Pre-painted - PP

FABRICATING PERFORMANCE G300

METHOD	RATING	METHOD	RATING
Bending	5	Lock Forming	NR
Drawing	2	Welding	4*
Pressing	2	Painting Pretreatment	5
Roll Forming	5		

Notes

Where: 1 = Limited to 5 = Excellent or NR = Not Recommended

* Welding design must allow for some strength reduction near welds

FABRICATING PERFORMANCE G550

METHOD	RATING	METHOD	RATING
Bending	1	Lock Forming	NR
Drawing	NR	Welding	4*
Pressing	NR	Painting Pretreatment	5
Roll Forming	3		

Notes

Where: 1 = Limited to 5 = Excellent or NR = Not Recommended

* Welding design must allow for some strength reduction near welds

NS BLUESCOPE VIETNAM

HCMC: 9th Floor – Vincom Center, 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Hanoi: 12th Floor – TungShing Square, 2 Ngo Quyen St., Hoan Kiem Dist., Ha Noi City, Vietnam

Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

Pre-painted - PP

IMPORTANT NOTES

1. All warranties for a product, if any, are subject to eligibility. Terms and conditions apply. Nothing in this document is intended by BlueScope to extend, modify or otherwise affect any stated product warranty. To find out more, please contact your nearest BlueScope sales office.
2. Product may not be suitable if it is intended to use COLORBOND® XPD steel in an exterior application within 200m of salt marine locations, severe industrial or abnormally corrosive environments; in areas not washed by rain, or in applications where it will be wholly or partly buried in the ground, please contact your nearest BlueScope sales office for specialized advice. For selection of the most appropriate COLORBOND® XPD steel product, please refer to Technical Bulletins TB1a, TB1b, CTB16, CTB21, CTB22.
3. Customers should use product promptly (within 6 months) to avoid the possibility of storage related corrosion.
4. Finish Coat – the coating applied to the exposed surface of the prepainted coil which is expected to meet the Performance Requirements.
5. The product is supplied with a nominal 25unit (60°) gloss Finish Coat.
6. Backing Coat – a thin coating applied to the reverse surface of the prepainted coil. It also gives additional durability to the reverse surface during the service life of the product, but for aesthetic reasons is not recommended for exposure to sunlight. Performance requirements are generally not applicable to backing coats. Where specific Performance requirements are deemed necessary for the reverse surface coating, a “double sided” product should be specified, in which case a topcoat of full nominal thickness will be applied.
7. The minimum internal bend diameters for forming processes to achieve no paint cracking (visible using x 10 magnification) and to avoid paint adhesion issues are specified by the T-bend flexibility and T-bend adhesion results respectively – where 1T equals the Total Coated Thickness (TCT) in mm of the material. These results are based on testing at 20-25°C.
8. For most products, the metallurgical ageing process which is inherent in the paint stoving cycle will result in some loss of ductility compared with unpainted product. However, minimum strength levels designated by relevant standards will still be applicable.
9. Improper storage or use of non-approved roll-forming lubricants may cause brand transfer and paint blushing and may adversely affect colour and long-term durability. Product in coil or sheet pack form must be kept dry. If the coil or sheet pack becomes wet, it must be separated and dried (refer AS/NZS2728 Appendix L, and also Technical Bulletin TB7). Contact nearest BlueScope sales office to obtain advice on appropriate roll forming lubricants.
10. Values quoted are exposed in accordance with AS/NZS2728. Variations for in-situ performance may occur due complexity of building design and location.
11. COLORBOND® XPD steel has good resistance to accidental spillage of solvents such as methylated spirits, white spirit, mineral turpentine, toluene, and trichloroethylene and dilute mineral acids and alkalis. However, all spillages should be immediately removed by water washing and drying.

NS BLUESCOPE VIETNAM

HCMC: 9th Floor – Vincom Center, 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Hanoi: 12th Floor – TungShing Square, 2 Ngo Quyen St., Hoan Kiem Dist., Ha Noi City, Vietnam

Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

Pre-painted - PP

MÔ TẢ TỔNG QUÁT

Tôn COLORBOND® XPD với công nghệ AM-Activate™ ma trận 4 lớp nằm ở thành phần và cấu trúc ma trận 4 lớp độc đáo của lớp mạ bao gồm Nhôm - Kẽm và 2 hợp chất Magie được phát triển bởi NS BlueScope Việt Nam với độ bền vượt trội cho những ứng dụng bên ngoài đa dạng với yêu cầu độ bền cả màu và độ bóng.

ỨNG DỤNG ĐIỂN HÌNH

Những ứng dụng yêu cầu độ thẩm mỹ cao và độ bền màu. Để áp dụng bảo hành hay tư vấn lựa chọn vật liệu, vui lòng liên hệ với văn phòng bán hàng BlueScope gần nhất.

TIÊU CHUẨN QUỐC TẾ & ÚC

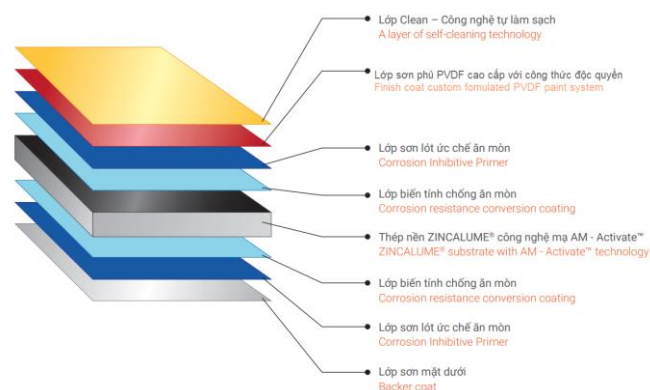
Thép mạ hợp kim – AS 1397
Lớp sơn – AS/NZS 2728 Loại 3
Hệ thống chất lượng ISO 9001-2015

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

Thép mạ hợp kim - TCVN 13027
Lớp sơn – TCVN7471

THÉP NỀN THÔNG DỤNG

Thép mạ hợp kim AM150 (150g/m²) G550S/G300S với công nghệ mạ AM - Activate™ ma trận 4 lớp (tham khảo ghi chú 8)



Thép nền: thép ZINCALUME® AM150 công nghệ mạ AM – Activate™ ma trận 4 lớp

Lớp biến tính: Lớp xử lý bề mặt chống ăn mòn

Lớp sơn lót: Lớp sơn lót ức chế ăn mòn. Độ dày danh nghĩa 5µm mỗi mặt

Lớp sơn mặt trên: Hệ sơn PVDF có công thức đặc biệt (độ dày danh nghĩa 20µm) {Tham khảo chú ý 4 & 5}

Lớp sơn mặt dưới: Hệ sơn polyester công thức đặc biệt. Độ dày danh nghĩa 5µm {Tham khảo chú ý 6}

Màu: 6 màu tiêu chuẩn. Các màu khác có thể được yêu cầu

CÁC KÍCH THƯỚC THÔNG DỤNG*

Thép G300S		Thép G550S	
ĐỘ DÀY THÉP NỀN THÔNG DỤNG mm*	CHIỀU RỘNG mm	ĐỘ DÀY THÉP NỀN THÔNG DỤNG mm*	CHIỀU RỘNG mm
0.31 – 0.80	914 – 1220	0.31 – 0.80	914 – 1220

Ghi chú:

* Đây là những kích thước thông dụng khi sản xuất. Các kích thước khác có thể được sản xuất theo yêu cầu. Các dung sai sẽ tuân thủ theo tiêu chuẩn AS/NZS 1365. Các điều kiện cung cấp này có thể bị hạn chế về kích thước và tuân thủ theo xác nhận từ bộ phận kinh doanh và thương mại của BlueScope. Việc xẻ và cắt phải theo yêu cầu từ phòng kinh doanh của BlueScope. Đối với các yêu cầu ngoài những sản phẩm thông dụng, vui lòng liên hệ với văn phòng kinh doanh tại địa phương của bạn.

Pre-painted - PP

SỨC BỀN CHỐNG PHAI MÀU DO BỤI

Sự thay đổi bên ngoài của các sản phẩm thép mạ thông thường do tác động thời tiết thường xuất hiện tối thiểu sau một năm lắp đặt. Tuy nhiên, sự thay đổi toàn bộ bên ngoài có thể lớn hơn trong một số môi trường, không phải do sự thay đổi bản thân cấu trúc bên trong của lớp sơn, mà do sự tích tụ bụi bẩn với mức độ cao gây nên, làm sẫm bề mặt thép. So với các màu tối các màu sáng chịu ảnh hưởng này lớn hơn. Một số loại bụi bẩn trong khí quyển có thể thật sự thấm sâu vào bề mặt sơn, tạo nên các vết ố màu rất khó loại bỏ

Thép **COLORBOND® XPD** chống tích tụ bụi và hơn nữa là chống các vết ố bẩn do bụi gây ra

Sự thay đổi bên ngoài của sản phẩm thép mạ thông thường và thép **COLORBOND® XPD** đã được thử nghiệm và theo dõi trong những môi trường mà bụi bẩn trong khí quyển gây ra những ố màu cho bề mặt thép. Các mẫu thử nghiệm được phơi trong vòng một năm mà không được tẩy rửa bụi bẩn cũng như các chất gây ô nhiễm khác, nhưng chịu nước mưa trong thời gian thử nghiệm. Những lợi ích của việc sử dụng thép **COLORBOND® XPD** được chứng minh rất rõ trong bảng 1 (dưới đây).

BẢNG 1 - SO SÁNH THAY ĐỔI MÀU CỦA MẪU PHƠI 12 THÁNG

SẮC MÀU	THAY ĐỔI TRONG BỀ NGOÀI ĐIỂN HÌNH (ΔL ĐƠN VỊ CIELAB 2000)	
	SẢN PHẨM THÉP CUỘN MẠ THÔNG THƯỜNG	THÉP COLORBOND® XPD
Nhạt (e.g. Coral White)	-20 to -10	-4
Trung bình (e.g. Palm Green)	-10 to -5	-3

TUỔI THỌ MONG MUỐN CỦA SẢN PHẨM

Về ngoài của sản phẩm **COLORBOND® XPD** và các sản phẩm thép cuộn mạ khác có thể thay đổi theo thời gian dưới tác động bên ngoài của khí hậu dẫn đến những thay đổi trong bản thân hệ thống cấu trúc lớp sơn như mất độ bóng và phai màu. Những thay đổi màu sắc, phần lớn là do sự thay đổi màu của bột màu và sẽ phụ thuộc vào màu sắc được chọn. Sự thay đổi này được đo bằng máy đo quang phổ theo tiêu chuẩn ASTM D-2244 trên bề mặt được làm sạch hoàn toàn bụi bẩn, phần, màng oxy hóa và các chất gây ô nhiễm bên ngoài. Sự thay đổi màu của **COLORBOND® XPD** trong môi trường bình thường sau 12 năm sử dụng được đưa ra trong BẢNG 2.

BẢNG 2 – SỰ THAY ĐỔI MÀU DỰ KIẾN SAU 12 NĂM TIẾP XÚC TRONG MÔI TRƯỜNG TỰ NHIÊN (AS/NZS 1580.457.1 & ASTM D-2244)

SẮC MÀU	THAY ĐỔI BỀ NGOÀI ĐIỂN HÌNH (ΔE ĐƠN VỊ CIELAB 2000)
Nhạt (ví dụ: Coral White)	≤ 6
Trung bình (ví dụ: Palm Green)	≤ 9
Đậm (ví dụ: Yulara Red)	≤ 15

Tham khảo ghi chú 9 & 10

ĐẶC TÍNH ĐIỂN HÌNH TRONG QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT

ĐẶC TÍNH	PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA VÀ ĐÁNH GIÁ (S)	KẾT QUẢ
Độ bóng		
Máy đo ở 60°	AS/NZS1580.602.2; ASTM D523	Danh nghĩa 25 ± 10 đơn vị
Độ bám dính		
Chống va đập giật lùi	AS/NZS2728 (Appendix E)	≥ 10 joules
Uốn T	AS/NZS2728 (Appendix F)	Tối thiểu 6T. Tham khảo ghi chú 7
Độ cứng		
Bút chì	AS1580.405.1	HB hoặc cứng hơn

Pre-painted - PP

ĐẶC TÍNH SẢN PHẨM

ĐẶC TÍNH	PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA VÀ ĐÁNH GIÁ	KẾT QUẢ
Độ bền chống mài mòn		
Trầy xước	AS 2331.4.7	1500g
Tính dễ uốn		
Uốn - T	ASTM D4145	≤ 10T (no cracking). Tham khảo ghi chú 7
Độ bám dính		
Tiếp xúc môi trường tự nhiên (15 năm)	AS/NZS 1580.457.1	Không bong tróc. Tham khảo ghi chú 9 & 10
Khả năng chống ẩm		
Cleveland (500 giờ)	ASTM D4545; AS/NZS 1580.481.1.9 (Phòng rộp); AS 1580.408.4 (Độ bám dính)	Mật độ chỗ rộp: ≤3. Kích thước chỗ rộp: ≤S2. Không mất đi độ bám dính hoặc ăn mòn
Khả năng chống ăn mòn		
Cyclic corrosion (1000 giờ)	AS/NZS 1580.481.1.9 (Phòng rộp); AS1580.408.4 (Độ bám dính), AS1580.481.3 (dưới vết rạch, ăn mòn)	Mật độ chỗ rộp: ≤2. Kích thước chỗ rộp: ≤S2. Từ vị trí mép cắt: ≤1mm. Không mất đi độ bám dính hoặc ăn mòn của thép nền. Tham khảo ghi chú 2
Khả năng thay đổi màu		
Tiếp xúc môi trường tự nhiên (12 năm)	AS/NZS 1580.457.1 & ASTM D2244 (Màu)	ΔE CIELAB 2000: màu nhạt: ≤6; màu trung bình: ≤9; màu tối: ≤15. Tham khảo ghi chú 9 & 10.
QUV (2000 giờ)	ASTM G154 & ASTM D2244 (Màu)	ΔE CIELAB 2000: màu trung bình: ≤ 5
Độ bền chống phản hóa		
Tiếp xúc môi trường tự nhiên (10 năm)	AS/NZS 1580.457.1 & AS/NZS 1580.481.1.11 (Chalk Method B)	Chỉ số phản hóa: ≤2. Tham khảo ghi chú 9 & 10
QUV (2000 giờ)	ASTM G154 & AS/NZS 1580.481.1.11 (Chalk Method B)	Chỉ số phản hóa: ≤2
Khả năng kháng dung môi, kiềm, axit		
Sự tiếp xúc	ASTM D1308 (3.1.1) & ASTM D2244 (Colour); AS/NZS 1580.481.1.9 (Phòng rộp)	Không đổi màu hoặc phồng rộp. Tham khảo ghi chú 2, 9 & 11.
Độ bền chống lửa		
Hiệu suất thử lửa	AS/NZS 1530.3	Chỉ số bắt lửa: 0 cấp 0-20 Chỉ số truyền lửa: 0 cấp 0-10 Chỉ số nhiệt: 0 cấp 0-10 Chỉ số phát khói: 2 cấp 0-10
Độ bền chống nhiệt		
Phơi liên tục ở 100°C (500 giờ)	ASTM D2244 (Màu)	Sự thay đổi màu ΔE CIELAB 2000: ≤3 đơn vị

NS BLUESCOPE VIETNAM

HCMC: 9th Floor – Vincom Center, 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Hanoi: 12th Floor – TungShing Square, 2 Ngo Quyen St., Hoan Kiem Dist., Ha Noi City, Vietnam

Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

Pre-painted - PP

ĐẶC TÍNH KHI CHẾ TẠO G300

PHƯƠNG PHÁP	MỨC ĐÁNH GIÁ	PHƯƠNG PHÁP	MỨC ĐÁNH GIÁ
Uốn cong	5	Lock Forming	NR
Kéo dẫn	2	Hàn	4*
Nén	2	Xử lý trước khi sơn	5
Cán sóng	5		

Ghi chú

Trong đó: 1= thấp nhất đến 5 = tối ưu, hoặc NR = không áp dụng

* Thiết kế hàn phải cho phép giảm cường độ gần mỗi hàn

ĐẶC TÍNH KHI CHẾ TẠO G550

PHƯƠNG PHÁP	MỨC ĐÁNH GIÁ	PHƯƠNG PHÁP	MỨC ĐÁNH GIÁ
Uốn cong	1	Lock Forming	NR
Kéo dẫn	NR	Hàn	4*
Nén	NR	Xử lý trước khi sơn	5
Cán sóng	3		

Ghi chú

Trong đó: 1= thấp nhất đến 5 = tối ưu, hoặc NR = không áp dụng

* Thiết kế hàn phải cho phép giảm cường độ gần mỗi hàn

NS BLUESCOPE VIETNAM

HCMC: 9th Floor – Vincom Center, 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Hanoi: 12th Floor – TungShing Square, 2 Ngo Quyen St., Hoan Kiem Dist., Ha Noi City, Vietnam

Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

Pre-painted - PP

GHI CHÚ QUAN TRỌNG

- Việc bảo hành sản phẩm (nếu có) sẽ phụ thuộc vào việc đáp ứng các điều kiện và điều khoản bảo hành. Không có nội dung nào trong tài liệu này nhằm thể hiện ý định BlueScope muốn gia hạn sửa đổi hoặc bằng cách khác ảnh hưởng đến bất kì bảo hành sản phẩm đã cấp. Để tìm hiểu thêm, vui lòng liên hệ với văn phòng bán hàng BlueScope gần nhất.
- Sản phẩm không phù hợp nếu mục đích sử dụng COLORBOND® XPD bên ngoài trong vòng 200m cách môi trường muối biển, môi trường ăn mòn công nghiệp nặng hoặc bất thường; trong các khu vực không được nước mưa rửa trôi, hoặc là sử dụng ở những vị trí mà toàn bộ hoặc một phần bị chôn dưới đất...Vui lòng liên hệ với văn phòng bán hàng BlueScope gần nhất để được tư vấn kỹ hơn. Để lựa chọn sản phẩm COLORBOND® XPD phù hợp nhất vui lòng tham khảo thông tin kỹ thuật TB1a, TB1b, CTB16, CTB21, CTB22.
- Khách hàng nên sử dụng sản phẩm trong vòng 6 tháng để tránh ảnh hưởng đến hiệu suất sản phẩm liên quan đến lưu trữ.
- Lớp sơn hoàn thiện - lớp sơn được dùng cho bề mặt tiếp xúc của cuộn thép mạ màu sẽ đáp ứng các yêu cầu về tuổi thọ.
- Sản phẩm được cung cấp với lớp sơn hoàn thiện có độ bóng danh nghĩa 25% (60 °).
- Lớp sơn mặt dưới - lớp sơn mỏng được dùng cho bề mặt dưới của cuộn thép mạ màu. Lớp sơn này cũng làm tăng thêm tuổi thọ cho mặt dưới trong thời gian sử dụng sản phẩm, nhưng vì lý do thẩm mỹ nên không khuyến khích để tiếp xúc với ánh sáng mặt trời. Yêu cầu độ bền màu thường không áp dụng cho lớp sơn bên dưới. Trong trường hợp yêu cầu đặc biệt cần thiết về tuổi thọ đối với lớp sơn mặt dưới, nên dùng một sản phẩm có lớp sơn hai mặt giống nhau.
- Đường kính trong uốn cong tối thiểu cho quá trình định hình để không bị rạn nứt sơn (có thể nhìn thấy bằng độ phóng đại x 10) và để tránh các vấn đề bám dính sơn được xác định bởi kết quả độ linh hoạt và bám dính tương ứng theo độ uốn T. Trong đó 1T bằng tổng độ dày sau mạ (TCT) mm. Những kết quả này được thử nghiệm ở 20-25 °C.
- Đối với hầu hết các sản phẩm, sản phẩm sơn vốn có đi qua quy trình sấy sẽ mất đi phần nào tính mềm dẻo so với sản phẩm không sơn. Tuy nhiên, mức độ giới hạn tối thiểu được thiết kế sẽ vẫn tuân theo các tiêu chuẩn liên quan đang áp dụng.
- Bảo quản không thích hợp hoặc sử dụng dầu bôi trơn trong quá trình cán sóng định hình không thích hợp có thể làm mờ màng sơn, ảnh hưởng xấu đến màu sắc và độ bền sơn. Sản phẩm ở dạng cuộn hoặc dạng tấm phải được giữ khô ráo. Nếu cuộn hoặc tấm tôn bị ướt thì phải được tách ra và sấy khô (tham khảo AS / NZS2728 Phụ lục L, và Thông tin kỹ thuật TB7). Liên hệ với văn phòng bán hàng BlueScope gần nhất để được tư vấn về dầu bôi trơn thích hợp.
- Các giá trị trích dẫn được đưa ra tuân thủ theo tiêu chuẩn AS / NZS2728. Những thay đổi cho độ bền có thể xảy ra do thiết kế và vị trí của tòa nhà phức tạp.
- Tôn COLORBOND® XPD phần lớn không ảnh hưởng bởi tiếp xúc dung môi do sự cố chảy tràn còn metyl hóa, còn trắng, dầu thông khoáng, toluen, trichloroethylen, axit loãng và kiềm loãng. Tuy nhiên, tất cả các chất chảy tràn này phải được loại bỏ ngay lập tức bằng cách rửa và sấy khô.

NS BLUESCOPE VIETNAM

HCMC: 9th Floor – Vincom Center, 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Hanoi: 12th Floor – TungShing Square, 2 Ngo Quyen St., Hoan Kiem Dist., Ha Noi City, Vietnam

Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994