

Prepainted - PP

GENERAL DESCRIPTION

SUMO™ for Panel has specially developed a specific product range for sandwich panel application with microstructure of 4 phase including Aluminium - Zinc and 2 strategically positioned magnesium compounds, the product 4 protection effects based on strictest requirements of finish good such as durability, aesthetic, insulation layer adhesion.

TYPICAL USES

SUMO™ for Panel is the optimal choice that meet the requirement of durability and aesthetic for project's ceiling, roofing & walling. 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

ISO9001: 2015 Quality System certified

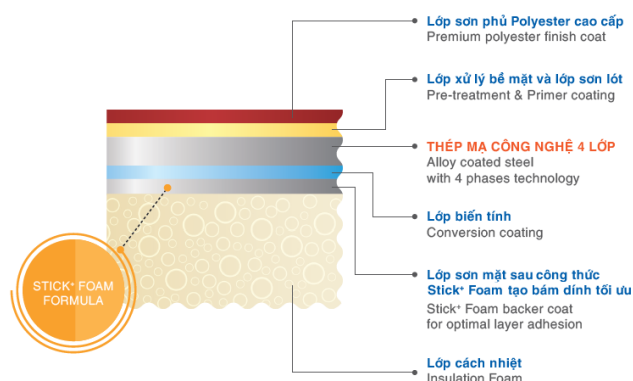
VIETNAM STANDARD

Substrate TCVN 13027

Paint Coating TCVN 7471

PREFERRED SUBSTRATES

AM70 (min 75g/m²) G300 alloy coated steel with 4 phase technology (Refer note 8)



Preferred substrate: Alloy coated steel with 4 phase technology

Pretreatment: Corrosion resistant proprietary conversion coating

Primer coat: Universal Corrosion Inhibitive Primer. Nominal dry film thickness 5µm for top

Finish Coat: Custom formulated Polyester paint system. Nominal dry film thickness 12µm {Refer Note 4 & 5}

Backing Coat: Stick* Foam. 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*

G300 SUMO™ For Panel		
PREFERRED BASE METAL THICKNESS (BMT), mm*	AFTER PAINTED THICKNESS (APT), mm*	WIDTH, mm*
0.29, 0.37, 0.42	0.33, 0.41, 0.46	1200

Notes

* These dimensions are a reflection of technical capability to produce. Any other sizes may be available on request

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.

The dimensional tolerances for thickness, width flatness and camber shall be in accordance with the requirements of AS/NZS 1365

NS BLUESCOPE VIETNAM

HCM office : 9th Floor – Vincom Center- 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam

Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119

Ha Noi office: 12th Floor - TungShing Square, 2 Ngo Quyen St., Hoan Kiem Dist., Ha Noi City, Vietnam

Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

SUMO® and BLUESCOPE are registered trademark of BlueScope Steel Limited.

Copyright © 2019 by NS BlueScope Vietnam. All rights reserved.

Please ensure you have the current datasheet for this product.

Prepainted - PP

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

PRODUCT ATTRIBUTES

PROPERTY	TEST & EVALUATION METHOD (S)	RESULTS
Resistance to Abrasion		
Scratch	AS 2331.4.7	Typically, 1500g
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: ≤S2. No loss of adhesion or corrosion
Resistance to Corrosion		
Cyclic corrosion (200 hours)	AS/NZS 1580.481.1.9 (Blisters); AS1580.408.4 (Adhesion), AS1580.481.3 (undercutting, Corrosion)	Blister density: ≤2. Blister size: ≤S2. Undercut from score: ≤1mm. No loss of adhesion or corrosion of base metal. Refer Note 2.
Resistance to Colour Change		
Natural well washed exposure (5 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.

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

NS BLUESCOPE VIETNAM

HCM office : 9th Floor – Vincom Center- 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Ha Noi office: 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

Prepainted - 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 **SUMO™ for PANEL** 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 **SUMO™ for PANEL** 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/NZS 2728 Appendix L, and also Technical Bulletin TB7). Contact nearest BlueScope sales office to obtain advice on appropriate roll forming lubricants.
10. Values quoted are for panels exposed in accordance with AS/NZS 2728 or TCVN 7471. Variations for in-situ performance may occur due complexity of building design and location.
11. **SUMO™ for PANEL** steel has good resistance to accidental spillage of solvents such as methylated spirits, white sprit, 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

HCM office : 9th Floor – Vincom Center- 72 Le Thanh Ton St., Dist. 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Ha Noi office: 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

Prepainted - PP

MÔ TẢ TỔNG QUÁT

SUMO™ for PANEL là thép mạ màu được phát triển dành riêng cho ứng dụng sandwich panel với công nghệ mạ hợp kim ma trận 4 lớp với vi cấu trúc độc đáo gồm hợp kim Nhôm -Kẽm và 2 hợp chất Magie tạo nên 4 rào cản bảo vệ dựa trên sự am hiểu những yêu cầu của sản phẩm panel hoàn thiện như độ bền, tính thẩm mỹ, khả năng bám dính lớp cách nhiệt.

ỨNG DỤNG ĐIỂN HÌNH

SUMO™ for PANEL là lựa chọn tối ưu đáp ứng được yêu cầu về độ bền và tính thẩm mỹ cho trần, vách ngăn, tấm bao che của công trình. Để áp dụng bảo hành hay tư vấn lựa chọn vật liệu, vui lòng liên hệ với văn phòng bán hàng BlueScope gần nhất của bạn.

TIÊU CHUẨN THAM KHẢO QUỐC TẾ & ÚC

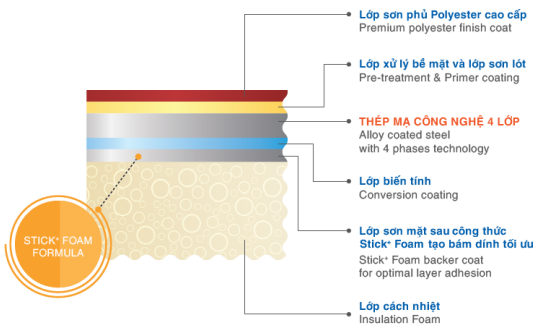
Thép nền mạ hợp kim - AS1397
Sơn phủ – AS/NZS 2728
Hệ thống chất lượng - ISO9001

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

Thép nền mạ hợp kim: TCVN 13027
Sơn phủ: TCVN 7471

THÉP NỀN THÔNG DỤNG

Thép mạ hợp kim AM70 ($\geq 75\text{g/m}^2$) - G300 với công nghệ mạ trận 4 lớp. (tham khảo ghi chú 8).



Thép nền: thép mạ hợp kim công nghệ mạ trận 4 lớp

Lớp biến tính: Lớp phủ biến tính chống ăn mòn

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

Lớp sơn mặt trên: Hệ sơn polyester có công thức đặc biệt. Độ dày danh nghĩa 12μm) {Tham khảo chú ý 4 & 5}

Lớp sơn mặt dưới: Stick® Foam, Độ dày danh nghĩa 5μm {Tham khảo chú ý 6}

Màu: Gồm có các màu chuẩn. Các màu khác có thể được yêu cầu

CÁC KÍCH THƯỚC THÔNG DỤNG*

G300 SUMO™ For PANEL		
ĐỘ DÀY THÉP NỀN THÔNG DỤNG (BMT) mm*	ĐỘ DÀY THÉP NỀN SAU KHI SƠN (APT), mm*	CHIỀU RỘNG mm*
0.29, 0.37, 0.42	0.33, 0.41, 0.46	1200

Ghi chú

*Những kích thước này là một sự phản ánh khả năng kỹ thuật để sản xuất. Bất kỳ kích thước khác có thể sản xuất theo yêu cầu. Các điều kiện cung cấp này có thể bị hạn chế về kích thước và phải tuân thủ theo xác nhận bộ phận kinh doanh và thương mại của BlueScope. Xé và cắt luôn theo yêu cầu từ phòng kinh doanh của BlueScope. Đối với các yêu cầu ngoài sản phẩm thông dụng, vui lòng liên hệ với văn phòng kinh doanh tại địa phương.

Dung sai về kích thước của thép nền tuân theo tiêu chuẩn AS/NZS 1365

NS BLUESCOPE VIỆT NAM

VP HCM : Tầng 9 – Vincom Center- 72 Lê Thánh Tôn, Quận 1, Hồ Chí Minh, Việt Nam
VP Hà Nội: Tầng 12 - TungShing Square, 2 Ngô Quyền, Quận Hoàn Kiếm, Hà Nội, Việt Nam

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

Prepainted - PP

ĐẶC TÍNH ĐIỂN HÌNH

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

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 mối hàn

NS BLUESCOPE VIỆT NAM

VP HCM : Tầng 9 – Vincom Center- 72 Lê Thánh Tôn, Quận 1, Hồ Chí Minh, Việt Nam
VP Hà Nội: Tầng 12 - TungShing Square, 2 Ngô Quyền, Quận Hoàn Kiếm, Hà Nội, Việt Nam

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

Prepainted - PP

GHI CHÚ QUAN TRỌNG

1. Việc bảo hành sản phẩm nếu có sẽ phụ thuộc vào việc đáp ứng đủ điều kiện các điều khoản và điều kiện sẽ được áp dụng. 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 nào. Để tìm hiểu thêm, vui lòng liên hệ với văn phòng bán hàng BlueScope gần nhất.
2. Sản phẩm không phù hợp nếu mục đích sử dụng **SUMO™ for PANEL** ngoài trời 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 trong giai đoạn cuối cùng khi phải chôn toàn bộ hoặc một phần 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 **SUMO™ for PANEL** phù hợp nhất vui lòng tham khảo thông tin kỹ thuật TB1a, TB1b, CTB16, CTB21, CTB22.
3. Khách hàng nên sử dụng sản phẩm trong vòng 6 tháng để tránh khả năng ăn mòn liên quan đến lưu trữ.
4. 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.
5. Sản phẩm được cung cấp với lớp sơn hoàn thiện có độ bóng danh nghĩa 25% (60 °).
6. 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.
7. 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 của nguyên liệu. Những kết quả này được thử nghiệm ở 20-25 °C.
8. Đối với hầu hết các sản phẩm, sản phẩm sơn vốn có đi qua chu kỳ 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.
9. 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 / NZS 2728 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.
10. Các giá trị trích dẫn được đưa ra tuân thủ theo tiêu chuẩn AS / NZS 2728 hoặc TCVN 7471. Những thay đổi cho độ bền có thể xảy ra do thiết kế và vị trí của tòa nhà phức tạp.
11. Tôn **SUMO™ for PANEL** phần lớn không ảnh hưởng bởi tiếp xúc dung môi do sự cố chảy tràn cồn metyl hóa, cồn 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 VIỆT NAM

VP HCM : Tầng 9 – Vincom Center- 72 Lê Thánh Tôn, Quận 1, Hồ Chí Minh, Việt Nam

VP Hà Nội: Tầng 12 - TungShing Square, 2 Ngõ Quyền, Quận Hoàn Kiếm, Hà Nội, Việt Nam

Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119

Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

Prepainted - PP

ĐẶC TÍNH	PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA VÀ ĐÁNH GIÁ	KẾT QUẢ
Độ bền chống mài mòn		
Trầy xước	AS 2331.4.7	1500g
Khả năng chống ẩm		
Cleveland (500 giờ)	ASTM D4545; AS/NZS 1580.481.1.9 (Blisters); AS 1580.408.4 (Adhesion)	Mật độ chỗ rộp: ≤ 3 . Kích thước chỗ rộp: $\leq S2$. Không mất đi độ bám dính hoặc ăn mòn
Khả năng chống ăn mòn		
QFog (200 giờ)	AS/NZS 1580.481.1.9 (Blisters); AS1580.408.4 (Adhesion), AS1580.481.3 (undercutting, Corrosion)	Mật độ chỗ rộp: ≤ 2 . Kích thước chỗ rộp: $\leq S2$. Từ vị trí mép cắt: ≤ 1 mm. 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 (5 năm)	AS/NZS 1580.457.1 & ASTM D2244 (Colour)	ΔE CIELAB 2000: màu nhạt: ≤ 6 ; màu trung bình: ≤ 9 ; màu tối: ≤ 15 . Tham khảo ghi chú 9 & 10.

NS BLUESCOPE VIỆT NAM

VP HCM : Tầng 9 – Vincom Center- 72 Lê Thánh Tôn, Quận 1, Hồ Chí Minh, Việt Nam
VP Hà Nội: Tầng 12 - TungShing Square, 2 Ngô Quyền, Quận Hoàn Kiếm, Hà Nội, Việt Nam

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