



# ซูเปอร์คอต

## ซูเปอร์คอต สีรองพื้นแดงกันสนิม



**สีรองพื้นแดงกันสนิม** ผลิตจากสารยึดแอลคิเดเรซินและผงสีเรดออกไซด์คุณภาพสูง เพื่อการเสริมสภาพผิวโลหะให้อยู่ในสภาพดีก่อนการทาสีทับหน้า ป้องกันการเกิดสนิมของชิ้นงานนั้นๆ ให้อยาวนานยิ่งขึ้น เหมาะสำหรับใช้ทารองพื้นกันสนิมบนพื้นผิวโลหะทั่วไป เช่น ประตูเหล็ก เหล็กคัต ชีกรงเหล็ก รั้ว-หน้าต่าง แก้ว อลูมิเนียม เป็นต้น ไม่ผสมสารปรอทและสารตะกั่ว

### ข้อมูลทางเทคนิคและคุณสมบัติของฟิล์มสี

ประเภทสี	สีรองพื้นสูตรน้ำมัน
ลักษณะฟิล์มสี	ด้าน
ขนาดบรรจุ	1 และ 5 ยูเอสแกลลอน
เฉดสี	แดงอมน้ำตาล
เนื้อสีโดยปริมาตร	50-60 %
ระยะเวลาแห้งสัมผัส	2 ชั่วโมง
ระยะเวลาทาทับ	6-8 ชั่วโมง
ระยะเวลาแห้งสมบูรณ์	อย่างน้อย 72 ชั่วโมง
การครอบคลุมพื้นที่ตามทฤษฎี	35 - 40 ตร.ม. / เที่ยว / แกลลอน
*พื้นที่ครอบคลุมเป็นค่าทางทฤษฎี อาจแตกต่างจากการใช้งานจริงไม่เกิน 20%	

### วิธีการใช้งาน

วิธีการใช้งาน	แปรง ลูกกลิ้งขนเรียบ หรือสเปรย์
การผสมก่อนใช้งาน	สามารถใช้ได้ทันที หรือเติมน้ำยาผสมสีน้ำมันดูลักซ์ (T850-411) 1 ส่วน ต่อสี 10 ส่วน (ไม่เกิน 10%)
การทำความสะอาด	ล้างทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วย น้ำยาผสมสีน้ำมันดูลักซ์ (T850-411) ทันทีหลังการใช้งาน

### ระบบการทาสี

#### การเตรียมพื้นผิว สำหรับพื้นโลหะ

พื้นผิวโลหะยังไม่เคยทาสี

พื้นผิวโลหะเคยทาสีแล้วเสียหายสภาพดี

พื้นผิวโลหะเคยทาสีแล้วเสื่อมสภาพ

#### การทาสีรองพื้น

#### การทาสีทับหน้า

ต้องขัดสนิมและล้างคราบไขมันที่เคลือบกันสนิมออก เพื่อช่วยการยึดเกาะของเนื้อสี

ลูบผิวให้หยาบด้วยกระดาษทรายเพื่อเสริมการยึดเกาะ แล้วทำความสะอาดผิวให้ปราศจากคราบไขมันและฝุ่นผง

ขัดลอกสนิมและสีเดิมที่เสื่อมสภาพออก ทำความสะอาดพื้นผิวให้ปราศจากไขมันและฝุ่นผง

ทาสีรองพื้นแดงกันสนิม เรดออกไซด์ ซูเปอร์คอต จำนวน 1-2 เที่ยว ทิ้งระยะเวลาให้แห้งสนิทหรือประมาณ 6-8 ชั่วโมง

ทาสีทับหน้าด้วย ซูเปอร์คอต สีเคลือบเงาหรือสีเคลือบด้าน 2 เที่ยว ด้วยแปรงทาสี ลูกกลิ้งขนเรียบหรือสเปรย์ โดยทิ้งระยะห่างก่อนทาทับชั้นถัดไปอย่างน้อย 6 - 8 ชั่วโมง



CMAN9-201613344



ISO 9001 QMS03026/630  
ISO 14001 EMS05021/198  
OHSAS 18001 OHSAS04016/079  
TIS 18001 OHS01013/028

การสงวนสิทธิ์เรียกร้อง: รายละเอียดข้างบนนี้มาจากการทดลอง เพื่อเป็นการแนะนำในการใช้งาน เนื่องจากสีถูกนำไปใช้ในภาวะแตกต่างกัน บริษัทจึงไม่สามารถรับประกันในสิ่งอื่นใดนอกจากคุณภาพของสีเท่านั้น  
บริษัท อีคโธ โนเบล เทนทิล (ประเทศไทย) จำกัด (ชื่อเดิม บริษัท สี อี ซี โอ (ประเทศไทย) จำกัด) 34/5 หมู่ 1 ถนนแจ้งวัฒนะ คลองเกลือ ปากเกร็ด นนทบุรี 11120

บริการลูกค้าสัมพันธ์ โทรศัพท (662) 572-8888 โทรสาร (662) 572-8889, [www.dulux.co.th](http://www.dulux.co.th), [www.facebook.com/duluxthailand](https://www.facebook.com/duluxthailand)



# Supercote Red Oxide Primer



**Supercote Red Oxide Primer** made from a quick drying anti-corrosive primer based on high quality resin and red iron oxide pigment and good corrosion resistance and provides long lasting beauty to surface. Suitable for use on all ferrous and most non-ferrous such as grill for gate-window, gate, fabricated steel, steel furniture. No added lead and mercury.

## Technical Information & Paint Film Properties

Type of Paint	Long Oil Alkyd Enamel Primer
Finish	Matt
Pack size	1 and 5 U.S.Gallons
Colour Offer	Red-brown
Volume Solids	50 - 60%
Touch Dry	2 hours
Recoat Dry	6 – 8 hours
Full Cure	At least 72 hours
Theoretical Coverage	35 – 40 Sq.m./coat/gallon

\*Coverage is theoretical value and may differ from real application +-20%

## Application

Application Method	Brush, Short Hair Roller or Spray
Mixing Ratio	Ready to use. Can be thinned with 1 part of clean water to 10 parts of the product (10%)
Cleaning Up	Clean all equipment with clean water immediately after used

## Application System

### Surface Preparation : Metal Surface

- *New metal* Remove all corrosive, grease and dirt for good penetration of top coat paint.
- *Old metal in good condition* Rub down with abrasive paper for good adhesion of new paint and remove grease and dirt.
- *Old metal with defective* Rub down till old paint and corrosive totally removed. Remove grease and dirt for good penetration of top coat paint.

**Priming** Apply 1 - 2 coat of Supercote Red Oxide Primer. Allow 6 - 8 hours drying prior applying top coat.

**Coating** Apply 2 coats of Supercote Enamel Gloss or Matt with brush, short hair roller or spray. Allow 6 – 8 hours drying between coat.



ISO 9001 QMS03026/630  
ISO 14001 EMS05021/198  
OHSAS 18001 OHSAS04016/079  
TIS 18001 OHS01013/028