

Prepainted - PP

GENERAL DESCRIPTION

Bluescope Zacs®+ Hoa Cường Công Nghệ INOK® 450 prepainted steel has been developed by NS BlueScope Vietnam using microstructure of 4 phases of including Aluminium – Zinc alloy and 2 magnesium compounds with elegant granite stone surface and durability.

TYPICAL USES

Roofing, walling and ceiling for residential homes. For material selection advice, please contact your nearest BlueScope sales office.

REFERENCE STANDARDS

AS/NZS1365, JIS G3141
AS1397
AS/NZS 2728
TCVN 13027
TCVN 7471
TCCS 01 – 2023/NSBV

PREFERRED SUBSTRATES

Coating thickness: Nominal 0.03mm (min 90g/m²) G300/G550 steel with INOK® 450 technology, Skin passed

PRETREATMENT: Corrosion resistant proprietary conversion coating

FINISH COAT: Nominal thickness 16-20µm.

Eight standard colors are available.

SUBSTRATE: Alloy coated steel with INOK® 450 technology including Aluminium – Zinc alloy and 2 magnesium compounds

BACKING COAT: Nominal thickness 4-6µm.

DIMENSIONAL CAPABILITIES*

G550 Bluescope Zacs®+ Hoa Cường Công Nghệ INOK®450		G300 Bluescope Zacs®+ Hoa Cường Công Nghệ INOK®450	
PREFERRED AFTER PAINTED THICKNESS, mm*	MAXIMUM WIDTH, mm	PREFERRED AFTER PAINTED THICKNESS, mm*	MAXIMUM WIDTH, mm
0.30, 0.35, 0.40, 0.42, 0.45, 0.47, 0.50, 0.55	1200	0.30, 0.35, 0.40, 0.42, 0.45, 0.47, 0.50, 0.55	1200

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 / JIS G3141

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

Address: 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
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

Prepainted - PP

ATTRIBUTES TESTED DURING MANUFACTURE

PROPERTY	TEST & EVALUATION METHOD (S)	RESULTS
Specular Gloss		
60°meter	AS/NZS1580.602.2; ASTM D523	< 10%
Adhesion		
Reverse Impact	AS/NZS2728 (Appendix E)	≥ 12 joules (BMT>0.3mm) ≥ 10 joules (BMT≤0.3mm)
T-bend	AS/NZS2728 (Appendix F)	Maximum 6T. Refer Note 7
Hardness		
Pencil	AS1580.405.1	HB or harder

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

Address: 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
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

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 Tôn Zacs® Hoa Cường Công Nghệ Inok® 450 steel in an exterior application within 2km 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 Tôn Zacs® Hoa Cường Inok® 450 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. 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.
6. 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.
7. 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.
8. 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.
9. Values quoted are exposed in accordance with AS/NZS2728. Variations for in-situ performance may occur due complexity of building design and location.
10. Tôn Zacs® Hoa Cường Công Nghệ Inok® 450 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 dried

NS BLUESCOPE VIETNAM

Address: 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
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

Prepainted - PP

MÔ TẢ TỔNG QUÁT

Tôn Zacs®+ Hoa Cường Công nghệ INOK® 450 được phát triển bởi NS BlueScope Việt Nam có cấu trúc ma trận 4 lớp bảo vệ hoàn hảo của các hợp chất Magie chống rỉ sét và hợp kim Al-Zn với màu sắc vân đá hoa cương sang trọng và bền đẹp.

ỨNG DỤNG ĐIỂN HÌNH

Làm mái lợp, vách, la phong cho công trình nhà ở dân dụng

TIÊU CHUẨN THAM KHẢO

AS/ NZS1365 / JIS G3141
AS1397
AS/NZS 2728
TCVN 13027
TCVN 7471
TCCS 01- 2023/NSBV

THÉP NỀN THÔNG DỤNG

Độ dày lớp mạ: 0.03mm (min 90g/m²) G300/G550 – với công nghệ INOK® 450 có xử lý cán bề mặt.

LỚP XỬ LÝ: Lớp phủ biến đổi có khả năng chống ăn mòn.

LỚP HOÀN THIỆN: Độ dày danh nghĩa 16-20µm

Gồm tám màu tiêu chuẩn.

THÉP NỀN: Thép mạ hợp kim công nghệ INOK® 450 với 2 hợp chất Mg & hợp kim Al-Zn

LỚP PHỦ DƯỚI: Sky Grey, độ dày danh nghĩa 4-6µm.

CÁC KÍCH THƯỚC THÔNG DỤNG*

G550 BlueScope Zacs®+ Hoa Cường Công Nghệ INOK® 450		G300 BlueScope Zacs®+ Hoa Cường Công Nghệ INOK® 450	
ĐỘ DÀY THÉP SAU KHI SƠN THÔNG DỤNG mm*	CHIỀU RỘNG mm	ĐỘ DÀY THÉP SAU KHI SƠN THÔNG DỤNG mm*	CHIỀU RỘNG mm
0.30, 0.35, 0.40, 0.42, 0.45, 0.47, 0.50, 0.55	1200	0.30, 0.35, 0.40, 0.42, 0.45, 0.47, 0.50, 0.55	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 dung sai sẽ tuân thủ theo tiêu chuẩn AS/NZS 1365 / JIS G3141

Các điều kiện cung cấp có thể bị hạn chế về kích thước và phải tuân thủ theo xác nhận bộ phận kinh doanh và thương mại của BlueScope.

Việc xé và cắt phải 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.

NS BLUESCOPE VIỆT NAM

Địa chỉ: Tầng 9 – Vincom Center- 72 Lê Thánh Tôn, Quận 1, Hồ Chí Minh, Việt Nam Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tầng 12 – TungShing Square, 2 Ngô Quyền, Quận Hoàn Kiếm, Hà Nội, Việt Nam Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

BLUESCOPE ZACS® + HOA CƯƠNG CÔNG NGHỆ INOK® 450 là thương hiệu của Công ty thép BlueScope
Bản quyền © 2019 của NS BlueScope Việt Nam. Đã đăng ký Bản quyền.

Đảm bảo bạn có dữ liệu hiện tại cho sản phẩm này

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	<10%
Độ bám dính		
Chống va đập giạt lùi	AS/NZS2728 (Phụ lục E)	≥ 12 joules (BMT>0.3mm) ≥ 10 joules (BMT≤0.3mm)
Uốn T	AS/NZS2728 (Phụ lục F)	Tối thiểu 6T
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 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 VIỆT NAM

Địa chỉ: Tầng 9 – Vincom Center- 72 Lê Thánh Tôn, Quận 1, Hồ Chí Minh, Việt Nam Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tầng 12 - TungShing Square, 2 Ngô Quyền, Quận Hoàn Kiếm, Hà Nội, Việt Nam Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

BLUESCOPE ZACS® + HOA CƯƠNG CÔNG NGHỆ INOK® 450 là thương hiệu của Công ty thép BlueScope
Bản quyền © 2019 của NS BlueScope Việt Nam. Đã đăng ký Bản quyền.

Đảm bảo bạn có dữ liệu hiện tại cho sản phẩm này

Prepainted - PP

GHỊ 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 Tôn Zacs® Hoa Cường Công Nghệ Inok® 450 ngoài trời trong vòng 2km 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 Tôn Zacs® Hoa Cường Inok® 450 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. 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.
6. 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.
7. 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.
8. 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.
9. 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.
10. Tôn Zacs® Hoa Cường Công nghệ Inok® 450 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

Địa chỉ: Tầng 9 – Vincom Center- 72 Lê Thánh Tôn, Quận 1, Hồ Chí Minh, Việt Nam Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tầng 12 - TungShing Square, 2 Ngô Quyền, Quận Hoàn Kiếm, Hà Nội, Việt Nam Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

BLUESCOPE ZACS® + HOA CƯƠNG CÔNG NGHỆ INOK® 450 là thương hiệu của Công ty thép BlueScope
Bản quyền © 2019 của NS BlueScope Việt Nam. Đã đăng ký Bản quyền.

Đảm bảo bạn có dữ liệu hiện tại cho sản phẩm này