



BT CHEM
HÓA KEO BÌNH THẠNH

ISO 9001 - ISO 14001

CÔNG TY TNHH SX - TM HOÀ KEO BÌNH THẠNH
Bình Phước B, P. Bình Chuẩn, Thuận An, Bình Dương. Tel: (0650) 3 789 991/2/3.
Fax: (0650) 3 789 996. Email: hkb@btchem.com.vn. www.btchem.com.vn



Phụ lục 04
HD-KT-THMM

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH THỰC HIỆN SƠN THỂ MẪU MÀU: DD 834 (NEW)

KHÁCH HÀNG : CÔNG TY HỒ NAI D&D
LOẠI GỖ : THÔNG
LOẠI SƠN : NC
SẢN PHẨM : HÀNG TRONG NHÀ (INDOOR)
ĐỘ BÓNG : 10% ± 5%

NGÀY: 04/08/2026

Quy trình		Hóa chất sử dụng và các bước thực hiện	Tỉ lệ	Phương pháp và phương tiện sử dụng	Thời gian khô	Định lượng h ² tham khảo trên thẻ mẫu (gr/m ²)
*Chà nhám bề mặt gỗ :Bề mặt sản phẩm trước khi đưa vào sơn phải được xử lý nhám # 240, và trám trét những khuyết tật đạt yêu cầu (láng mịn, không sọc nhám...)						
* Quét phụ gia SBM HN vào mặt gỗ, dung cọ 3 in quét cho thấm thấu đều bề mặt mặt gỗ → sau 8 giờ, Chà nhám #320						
1-	Phun phụ gia vào mặt + ruột gỗ	Phụ gia SBM HN		Phun vào vị trí mặt gỗ + ruột gỗ	Sau 3→5 phút	Tùy thuộc vào gỗ sản xuất
	Lót PU 2802 trắng MH	Lót PU 2802 trắng MH Cứng PU FD WS Dung môi PU Lót	2 1 0.8→1	Phun bằng súng sơn (Sơn đều trên bề mặt sản phẩm)	1 → 2 Giờ, Chà nhám #320 (Hỗn hợp Lót PU đã pha cứng nên sử dụng trong khoảng thời gian từ 2 → 3 Giờ)	250
2- Lót NC 1807 Trắng		Lót NC 1807 Trắng Dung môi NC 02	1 0.6→0.8	Phun bằng súng sơn	45 → 60 Phút, Chà nhám #400	250
3- Sơn màu NC 10%		Sơn màu NC DD 834 (New) 10% Dung môi NC 02	1 0.8→1	Phun bằng súng sơn	Sau 12 giờ, kiểm tra sản phẩm đạt → đóng gói	250

❖ LƯU Ý SỬ DỤNG SƠN:

- Thùng, can chứa đựng sơn, màu, dung môi... phải được đậy kín nắp và bảo quản nơi khô ráo thoáng mát, không làm mất nhãn mác.

- Quậy kỹ hỗn hợp sơn, màu... trước khi pha và trước khi sơn.

- Hỗn hợp Lót PU đã pha cứng nên sử dụng trong khoảng thời gian từ 2 → 3 Giờ

- Trên đây là Quy trình thực hiện mẫu màu DD 834 (NEW) và lượng hóa chất sử dụng dự kiến sơn trên thể mẫu (quy cách nhỏ), Khi áp dụng sản xuất thực tế tùy thuộc vào kết cấu sản phẩm và mặt hàng sản xuất (Bàn, Ghế, Tủ....) lượng hóa chất sử dụng và các bước công đoạn trong quy trình sản xuất tại nhà máy có thể thay đổi để phù hợp yêu cầu chất lượng mẫu hàng (tỉ lệ pha, màu.....).

- Vào những ngày nắng nóng, hanh khô nhiệt độ nhà xưởng lên cao (39 → 40°C trở lên, độ ẩm không khí thấp 40-50%), hoặc vào những thời điểm sáng sớm, mưa, độ ẩm cao (trên 70%), đề nghị nhà máy tăng cường chất chậm khô Retarder vào hỗn hợp sơn lót, sơn bóng (3→7%) để hạn chế hiện tượng màng sơn hóp, nhanh khô, mốc...

KỸ THUẬT HKBT



NGUYỄN TIẾN SÁNG