

无机富锌底漆

无机富锌底漆 双组份无机底漆,涂膜中锌粉含量较高,具有良好的阴极保护作用, 具有优异的附着力,耐磨性,耐冲击性,防锈性,耐久性,能与大部分防锈漆和面漆配套使用,用于各种钢结构的高行能,长期防护体系中作防腐底漆。

用途

这是一种高性能底漆,作为防腐涂料系统的一部分,可为各种钢材的高性能长期防护。

产品信息

项目

颜色
光泽
体积固含
质量固含
闪点
比重
建议膜厚
理论用量
表干时间
实干时间
使用温度
储藏期限

内容

灰色
无光
30±2% (理论值)
45±2%
15℃
2.2±0.2kg/m³
15 μm (干膜)
11m²/kg (不含损耗)
3min (25℃)
20min (25℃)
干燥条件下最大耐温 120℃
6 个月 (23℃密闭容器室内保管)

以上数据为本公司自测数据,不同颜色会有些许差异;

使用稀释剂

无机硅酸锌专用稀释剂 (夏季/冬季/通用)

推荐配套

无

除了上述推荐产品外,还可以与其他各类产品组合使用。特殊推荐请咨询我公司技术人员;



施工说明

项目	内容
混合比例	主剂：固化剂（IZS001）=4:1（以桶贴为准）
推荐施工方法	无气喷涂/空气喷涂/刷涂/滚涂
混合适用期	2 小时（25℃）
喷孔	0.15-0.2 mm
喷出压力	14Mpa（仅供参考，现场可进行调整）
清洗工具	无机硅酸锌专用稀释剂
建议涂装膜厚（湿膜）	50 μm
建议涂装膜厚（干膜）	15 μm

干燥/覆涂时间

底材温度	5℃	10℃	20℃	25℃	40℃
指触干燥	5min	5min	3min	3min	1min
固化干燥	30min	25min	25min	20min	15min
覆涂间隔	24h	24h	24h	24h	16h
完全干燥	1d	1d	1d	1d	1d

表面处理

为确保稳定的附着力，被涂物表面必须干净、干燥、无油污、无污染，并且钢材表面确保达到 Sa2.5 级/St3 级的除锈标准；

在已有涂膜上的涂装

在已有的涂膜上进行涂装时，要先确认已有涂膜产品的信息，明确覆涂间隔后再进行涂装。如无法确认覆涂间隔或无法确认已涂产品类型，请咨询本公司的技术人员后确定涂装方法；

涂层体系配套涂装

需清除先前涂装面的全部湿气、灰尘、油脂等污染物并确认先前涂装面在覆涂间隔内。在覆涂间隔内进行涂装时，只要进行简单的洗涤即可进行涂装。如已过最长覆涂间隔，要去除可能发生的白化和异物，为确保附着力需实施磨砂处理等简单的表面处理后再涂装。

请在进行作业前确认 *TechnicalDataShet*, *AplicationGuide*和 *MSDS*;