

无机富锌底漆耐高温机械防锈漆耐温400度防锈底漆

产品名称	无机富锌底漆耐高温机械防锈漆耐温400度防锈底漆
公司名称	济宁柒保环保科技有限公司
价格	30.00/kg
规格参数	品牌:佰丽安 规格:24kg 产地:山东
公司地址	山东省济宁市任城区李营街道中德广场B座404室 (注册地址)
联系电话	17660172263

产品详情

无机富锌底漆耐高温机械防锈漆耐温400度防锈底漆

产品说明

以烷基硅酸酯为基料、锌粉和助剂等组成的双组份的自干型无机富锌涂料。产品具有优异的耐冲击性、耐磨性、耐热性、耐溶剂性和防锈性能，极好的初始硬度，优良的耐热性，热处理烧损少，能与大部分油漆体系漆配套。

产品用途

用于中至重度腐蚀环境下，船厂、桥梁、重型机械厂及钢结构工程等钢材作为防锈底漆。

物理特性

颜色灰色体积固体分(混合) $51 \pm 3\%$ 推荐膜厚干膜: $75 \mu\text{m}$ 湿膜: $150 \mu\text{m}$ 理论用量 $0.270\text{kg}/\text{m}^2@75 \mu\text{m}$ 表干 (23 ± 2) 0.5h 实干 (23 ± 2) 12h 完全固化 (23 ± 2) 7d

表面处理

钢结构表面喷砂处理至Sa21/2级以上，表面粗糙度达到 $30\sim 75 \mu\text{m}$ ；

被涂装表面应保持干燥、清洁无杂物。

施工说明

混合比例甲组份：乙组份=4:1（重量比）将粉末加入液体，使用动力工具这里重复充分搅拌均匀熟化时间5~30min（ 23 ± 2 ）混合使用期 4h（ 23 ± 2 ）稀释剂WJX无机富锌稀释剂

施工方法

涂装方法刷涂、滚涂（不适用）空气喷涂（适用）无气喷涂（推荐）稀释率0~10%0~10%

无气喷涂：喷出压力：15~17MPa

喷嘴口径：0.43~0.53mm

空气喷涂：用配套稀释剂调整粘度为：25-30S（涂-4/ 23 ± 2 ）

重涂间隔

施工温度5 20 30 小重涂时间48h24h24h大重涂时间无限制无限制无限制*漆膜在户外暴晒时间过长时会生成锌盐，对重涂层的附着力产生不良影响，因此漆膜表面必须进行拉毛、扫砂或高压淡水冲洗处理，在重涂时才能维持足够的层间附着力。

工具清洗

所有工具用后必须使用无机富锌稀释剂清洗干净

安全

小心使用本品。作业前，请参阅本产品的MSDS。

使用前和使用时，请注意包装标签上的安全事项。此外，还应遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

个人保护包括但并不限于肺、眼及皮肤的保护，如果吞服或其他直接接触本品应立即就医。必须采取预防措施防火防爆及环境保护。

注意事项

施工现场防止明火，只可在通风良好的情况下施工本品。在狭窄处或空气不流通处施工，必须提供强力通风。

空气湿度：环境湿度低于50%或高于80%时，不推荐施工。

环境温度：当环境温度连续低于5 或高于45 时，不推荐施工。

基材表面温度：施工时钢材表面温度必须高于露点3 ；但是基于表面温度太高会导致漆膜缺陷，因此在基材表面温度高于50 时，应调整施工条件，将中午的施工移至早晨和傍晚。

其他方面：在涂装时要防止周围环境造成对漆膜的污染，例如：喷砂，漆雾灯。避免在有雨、雪、雾、沙尘暴的情况下进行施工，强风或多污染的区域停止施工，过强的通风会使涂层干燥过快而使涂料的施工性变差，大量的污染物（如沙子、盐粒、腐蚀沉积物）将造成涂膜性能变差，损耗增大。

双组份混合后，应用80~100目滤袋过滤后使用。用分散机搅拌，使用中需继续搅拌，防止锌粉沉淀。

为获得佳性能，漆膜成膜期间温度须保持在10℃以上，湿度须保持在65%以上，如湿度低于要求，可在施工完成后，用空气喷枪或其他方法向空气中喷水以增加湿度，切忌向涂膜表面直接洒水以免出现涂膜缺陷。

油基树脂漆、醇酸树脂漆等耐碱性差的涂料不可直接在无机富锌底漆上涂装，涂装间隔时间长时必须彻底清除漆膜表面形成的锌盐。

包装

25kg/套（甲组份：20kg；乙组份：5kg）

储存条件

产品应存储于阴凉、干燥、通风，符合消防安全要求的仓库内，仓库温度不超过40℃。生产之日起，23℃以下为6个月。当温度高于23℃时，储存期缩短。

说明

实际损耗量根据被涂工件的形状、板面状态、气候条件以及涂装方法等诸多因素会产生一定的损耗变动。

以上技术数据根据实验和涂装经验所得，由于我们无法预知和控制产品使用时的众多因素，因此我们只对产品本身的品质做出保证。

本产品仅供用途。