

# 国际无机富锌底漆2280 工厂直供 全国销售

产品名称	国际无机富锌底漆2280 工厂直供 全国销售
公司名称	中远关西涂料化工(上海)有限公司
价格	31.00/L
规格参数	品牌:阿克苏诺贝尔 型号:2280 颜色:灰绿色
公司地址	上海市宝山区沪太路5589-55689号
联系电话	0512-55399011 13373639889

## 产品详情

阿克苏国际无机富锌底漆2280

Interzinc22系列产品之一。

这是一种双组分的，具有快速覆涂，快干性的溶剂型无机硅酸盐富锌底漆，干膜中含锌粉重量比不小于80%，符

合ISO 12944和SSPC Paint 20的Level 2级要求。

锌粉符合ASTM D520，Type II类型标准

产品说明

这种富锌底漆可与多种高性能涂料体系和面漆配套使用，可用于新建结构及维修保养项目，使用范围包括桥梁、

储罐、管道、海上设备和钢结构。

可为经过正确处理的钢底材提供极佳的防腐保护，涂覆适当面漆后，可耐受高达540 ° C的高温。

快速固化底漆，可用于多种气候条件。

设计用途

绿灰色

哑光

65%

干膜厚50-75微米 (2-3密耳) 相当于

湿膜厚77-115微米 (3.1-4.6密耳)

在75微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，8.70 平方米/公升

在 3 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，348 平方英尺/美制加仑

允许适当的损耗系数

适用于无气喷涂, 空气喷涂

涂装数据

INTERZINC 2280

颜色

光泽

体积固体份

典型厚度

理论涂布率

实际涂布率

施工方法

干燥时间

温度 表干 硬干 最小 最大

1 参见国际油漆公司工业防护漆部门的《定义与略缩语》

上述的干燥时间是在上述温度和相对湿度为55%的条件下测量而得。其中5 ° C下的干燥时间是在相对湿度为60%

的条件下测量而得。在复涂之前，通过ASTM D4752MEK擦拭试验检验漆膜耐受等级达到4级。复涂详情请参见产品

特性章节。

推荐面漆重涂间隔

5 ° C (41 ° F) 30 分钟 3 小时 18 小时 无限制<sup>1</sup>

15 ° C (59 ° F) 20 分钟 1.5 小时 9 小时 无限制<sup>1</sup>

25 ° C (77 ° F) 10 分钟 1 小时 4.5 小时 无限制<sup>1</sup>

40 ° C (104 ° F) 5 分钟 30 分钟 1.5 小时 无限制<sup>1</sup>

A组份 13 ° C (55 ° F); 混合后 13 ° C (55 ° F)

2.4 千克/升 (20.0 磅/加仑)

法规符合性数据 闪点 (典型)

产品重量

挥发性有机化合物

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

3.83 磅/加仑 (460 克/升) 美国环境保护局第24号方法

221 克/公斤 欧共体溶剂排放指令含量

1999年第13号委员会指令

Interzinc ® 2280

无机富锌底漆

资料来源4312

发行日期：2015/2/5

Protective Coatings

Interzinc ® 2280

无机富锌底漆

所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂漆之前，应根据ISO 8504:2000标准对所有表面进行评估和处理。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷射处理

磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准 (为达到最佳性能，喷砂清理至SSPC-SP10标准)。如

果在喷砂清理和施工Interzinc 2280 的间隔内发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

在喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或以合适的方式进行处理。

建议表面粗糙度为40-75 微米 (1.5-3.0 密耳)。

预涂有车间底漆的钢结构

Interzinc 2280 适于施工在新涂硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果锌粉车间底漆出现大面积散射状脱落或大量的锌盐，整个区域需要进行全面的扫砂清理。

不适于复涂其它类型的车间底漆，需要采用磨料喷砂彻底清除。

焊缝和损坏区域应喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6标准。

损坏/修补区域

所有损坏区域最好能喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6标准。但是，允许对小面积区域采用力工

具清理至Pt3 (JSRA SPSS:1984)或SSPC-  
SP11标准，条件是区域不被抛光。然后，可采用推荐的环氧锌粉底漆对

该区域进行修补 - 请向国际油漆工业涂料公司咨询具体建议。

### 表面处理

Interzinc 2280 分为两罐装，液体基料(A组分)和锌粉(B组分)。锌粉(B组分)应在机械搅

拌器搅拌下，慢慢加入至液体基料(A组分)中。切勿反过来将液体基料加入锌粉中。施工

前，涂料应进行过滤，喷涂过程中，应不断搅拌罐中的涂料。涂料一经混合，应在规定的混

合使用寿命内使用。