

山东冷喷锌漆的生产厂家 护栏用高光冷喷锌漆冷喷锌厂家直销

产品名称	山东冷喷锌漆的生产厂家 护栏用高光冷喷锌漆冷喷锌厂家直销
公司名称	蔚蓝特种涂料（山东）有限公司
价格	40.00/公斤
规格参数	唐人图:唐人图 H10032:H-1 山东:山东济宁
公司地址	山东省济宁市任城区李营街道中德广场
联系电话	0537-2350677 13854711502

产品详情

冷喷锌底漆

A、阴极保护作用

冷喷锌不同于一般的涂料,其干膜含有96%以上的纯锌,能够为钢铁提供很好的阴极保护。即使在很苛刻的环境中,仍能长效保护钢铁表面。防腐性能可以与热镀锌相媲美,甚至优于热镀锌。

B、屏障式保护作用

当冷喷锌涂料被氧化时,会在涂料表面产生一层锌盐层来提供屏障保护。同时冷喷锌涂料中的粘合剂也提供一层附加的屏障保护,从而减缓锌的氧化。所以冷喷锌涂料的防腐蚀性性能优于喷锌(铝)、热镀锌及其他富锌涂料。

2. 操作简单,使用方便-----单组分富锌涂料

该产品单组分富锌涂料,与双组分,三组分的涂料相比,不存在使用前繁琐的混合工序和涂料使用时间的限制。操作简便,不需要特别的技术,只需要搅拌均匀,保证必须的涂膜厚度。

3. 优异的底涂,良好的配套性

选用冷喷锌涂料作为防腐涂装体系中的底漆时,与多种涂料有很好的配套性(除醇酸类油性涂料外)。

4. 退色----漆膜颜色经日晒而渐渐变化

冷喷锌可以单独作为一套防腐体系,并且随着大气中锌粉的氧化,

涂膜的颜色将会渐渐发生变化。冷喷锌具有和镀锌板同等程度的退色能力。

5. 导电性

冷喷锌具有导静电作用,但是,不具有导电油漆同等的导电性。

适用范围该产品可广泛应用于铁构造的防锈以及镀锌构件的维修维护

1、各种大型钢结构及金属构件

使用处	使用案例
土木系	桥梁、高架桥、护栏、栅栏、标识柱、钢筋
建筑关系	煤气用、水道用、构造物等用的管道, 钢骨架构造物、临时足球场、扶手、安全栅栏、楼梯、脚手架、建设用铁窗框、立体停车场
电力、通信关系	铁塔、铁柱、电力机器用脚手架、金属零件、各种天线、变压器架、架线铁结构
船舶渔业关系	冷冻设备、锚、锁、聚鱼灯、浮标、储油槽、各种装配金属器具、配管金属器具
环境卫生关系	环境卫生设备、焚烧炉、各种桶罐
农业园艺关系	温室、筒仓、养鸡舍、农业用安装构造物、灌溉用导水管、农机具

2、旧的热镀锌钢结构及镀锌件的维修

3、镀锌钢材的切割面、焊接点、镀锌层脱落处的修补,等等。

主要技术指标

项目	技术指标	参考
颜色	灰色	室外暴晒时,涂膜颜色与镀锌件颜色一样发生变化。
比重	2.50 ± 0.05	测定方法 JIS K 5400 4.6.2
表面干燥(分)	30 ~ 60	常温
铅笔划痕硬度试验	B	测定方法 JIS K 5400 8.4.1
划格法附着着力试验	不大于 1级	测定方法 JIS K 5400 8.5.2 1mm*100目
耐热性	<100	
耐盐水试验	白锈,无其他异常	在3%的NaCl溶液中浸渍3个月。
耐盐雾性	连续2500小时(最高值连续4032小时)	
涂装量(m ² /kg)	4.0	设定膜厚为40 μm(理论值)

使用方法

1. 表面预处理

重要点是露出干净的钢铁或镀锌表面。冷喷锌必须直接涂在铁或镀锌的表面上,否则没有防锈效果。

如果有旧涂膜的情况下,必须将旧涂膜全部除去,否则没有防锈效果。

钢铁: 清除钢铁表面的灰尘,油污,尤其是沿海环境中的海盐,对于恶劣环境下或高防腐性能要求下采用喷砂除锈,达到等级ISO(SIS) Sa 2 1/2 SSPC SP-10,对于一般大气环境下或不能采取喷砂处理的使用动力工具除锈,达到等级 ISO(SIS) St3 SSPC SP-3.

镀锌件: 必须清除镀锌件表面的灰尘,油污,海盐,研磨纸等除去白锈,达到等级ISO(SIS) St2 SSPC SP-2,已生锈的地方用动力工具除锈,达到等级 ISO(SIS) St3 ? SSPC SP-3.

2. 含有大量的锌粉, 储存期间容易产生沉淀分层, 因此在开盖后必须充分搅拌.
对于10L装的产品建议使用电动或气动搅拌机. 搅拌后请确认罐底无沉淀存在. 同时,
在涂装过程中也要注意经常搅拌, 防止锌粉沉淀.

3. 涂装方法为刷涂, 辊涂, 有气喷涂, 无气喷涂, 同时还有喷雾剂型.

刷涂/辊涂: 选用毛较为柔软, 可以吸收大量涂料的刷子, 涂装时注意不要延展涂膜, 不要留下刷痕,
以保证涂膜厚度, 均匀. 请勿稀释.

有气喷涂: 过滤网 100目 使用喷口口径为1.5 ~ 2.0mm 气压: 标准0.29MPa

稀释时用专用稀释剂设定为重量的5%以下

无气喷涂: 过滤网 50-60目 使用机型 GRACO 大于GGO317, Basic proportioned (Recommend) 30:1以上

最低气雾化压力 10MPa 基本不需稀释.

涂装时, 请垂直距离涂装面约30cm, 涂装速度 10cm/秒.

4. 面漆涂装

选用冷喷锌涂料作为防腐涂装体系底漆时, 可以与多种后道涂料配套。(除醇酸类油性涂料外)

- 面漆的涂装方法建议使用喷涂或气雾剂式, 刷涂或滚涂易引起涂膜表面掉漆。
- 由于含有大量的锌粉, 冷喷锌涂膜中有很多空隙,
直接上面漆时易出现气泡, 可以先将50%左右被稀释的面漆涂在冷喷锌涂膜上面, 以便填没表面的空隙,
然后上面漆。

若作为单独的防腐涂料体系时, 需要上面漆。

注意事项

1. 放置于低温干燥的地方, 良好的通风状态, 远离火源。
2. 锌粉易与水分发生反应, 注意防止在使用和储存中水分的混入。
3. 请使用专用稀释剂。