

冷喷锌JLG-8004

产品名称	冷喷锌JLG-8004
公司名称	贵州欣鹏达商贸有限责任公司
价格	1.00/KG
规格参数	
公司地址	安顺开发区黄果树（川渝）电商产业园（注册地址）
联系电话	17621355288

产品详情

冷喷锌

组成主要由无机硅氧烷树脂及高纯度进口锌组成的长效双重作用的新型钢结构重防腐材料。

主要特性长效性：锌膜纯锌含量 96%耐盐雾 4000小时，涂装体系具备25年以上的防腐周期，其同类产品在国外有50年以上的成功实例；环保性：不含异氰酸酯、笨类等毒性化学本品。抗滑移：抗滑移系数 0.55，可用于高强螺栓连接面的防腐；耐焊接：带涂层焊接不影响焊接质量，且涂层不受切割及焊接损伤；

耐高温：持续抗高温能力为300 ；耐低温：可持续承受-60 的低温 快干性：25 时表面干燥时间15分钟，实干为18小时。

广泛应用

用途 对钢铁具有优异的阴极保护与屏蔽功能。

施工简便，可喷涂、刷涂、滚涂，是替代传统热浸锌、热镀锌、热喷锌（铝）材料。

它适用于船舶、钢桥、钢屋架、钢网架、电力设施、管道、贮罐等重防腐领域。

冷喷锌使用指南

冷喷锌具有极好的耐候性和防腐性，是目前有发展前途的高性能防腐涂料。如果严格按照施工的具体要求进行操作，加强施工管理，不但施工效率高，还能使冷喷锌发挥的防护效果。

1. 表面处理1.1 现场施工

冷喷锌对底材的要求较高，钢铁表面处理不完全或存有污染物均会影响附着力，故为了保证锌粉与钢材表面充分接触，保持良好的导电性，必须对钢材表面进行喷砂处理。

除油：沾有任何有机溶剂会出现漆膜马上凝胶、起皮、固化。因此在喷砂前必须彻底清除油污，决不允许使用有机溶剂。

喷砂介质：一般的石英砂、金刚砂、棱角砂或钢丸均能提供清洁和具有一定粗糙度的表面。所有磨料必须干净、清洁，无有机污染物。

除锈等级和粗糙度：表面处理除锈等级《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》（GB/T8923-88）进行检验，不低于Sa2.5级（接近纯白），对锈蚀严重的部位需达到Sa3级。粗糙度按《表面粗糙度比较样块，抛（喷）丸、喷砂加工表面》（GB/T606005-86）标准进行检验，达到Rz25-75 μm。

空压机：喷砂的工作压力一般在0.7MPa左右，空压机必须带油水分离器。

焊缝的处理：焊缝部位的焊渣必须清理干净，然后进行喷砂或用电动砂轮处理，并有一定的粗糙度。

涂装间隔：喷砂后的钢构件用压缩空气清理干净，必须保持表面无油，一般在4h内进行涂装，不能超过8h。

2. 涂料施工 冷喷锌可采用刷涂、辊涂、空气喷涂和高压喷涂，适宜的方法使高压空气喷涂，刷涂只用于小面积的修补。

2.1 涂料的调配

由于冷喷锌具有极高的固体份含量，因此在使用时应用电动或气动工具将涂料充分搅拌均匀后，根据施工要求加入配套稀释剂(加入比例为5-10%)，再次搅拌均匀后施工。为使锌粉保持悬浮状态，涂料必须保持连续不断的搅拌状态。

2.3 施工环境

为了保证喷砂的质量，保持相对湿度在40-60%。钢板温度要高于露点温度3℃。冷喷锌施工时环境温度不能低于5℃，温度不得超过40℃。环境温度低于0℃时要注意表面结冰会影响漆膜的附着力，由于冰的透明无色，不容易分辨，要特别的注意。

2.4 工具清洗

使用专用清洗剂。

3.检测项目及标准

3.1 涂料验收:GB3186

3.2 除锈：GB8923-88

3.3 涂膜外观：GB1729

3.4 涂膜厚度测量：GB1764

3.5 涂膜附着力：GB9286

4.安全措施

4.1涂料、稀释剂应存放于温度较低、通风和干燥之处，远离热源，避免日光直射并隔绝火种。

4.2施工现场严禁明火，同时也应避免电器及金属间磨擦产生的火花。

4.3施工时应将所有容器、搅拌器、喷枪等与涂料接触的器械接地，防止静电产生火花。

4.4涂料着火时，不能用水来灭火，而应使用干粉、泡沫和CO₂灭火器。用呼吸器保护自己以免吸入烟雾。

4.5在密闭的场所施工，必须加强通风，配漆和施工人员应带防护面具，以免引起中毒。如感不适，应立即将其调离现场至有新鲜空气的地方；如发生昏晕者，应将其移至空气新鲜的地方，使之逐渐复原，但是不能进行强迫运动。

4.6在危险区进行涂装作业时，应遵守有关安全规定。