

DHDC-1650

无机硅酸乙酯预刷底漆



本品为2剂型无机质富锌预刷底漆，干燥时间极快，适应于表面处理及自动化的涂装工程，而特意设计的预刷底漆。本涂料是速干型，附着力与防防锈性优秀，在造船厂及其他极限的腐蚀环境上的铁材构造物使用的预刷底漆，而耐400℃的温度。特别是切断与电电气焊接工作性优秀。

用途	各种钢管、罐与钢结构建筑物的暂时性防锈用底漆			
产品特性				
油漆型	锌粉浆料 (Zinc Powder Paste) / 酸乙酯			
干燥时间	区分	5℃	20℃	30℃
	触干	5 分	3 分	1 分
	硬化干燥	20 分	10 分	5 分
	可进行后续涂装所需时间(最长)	24 时间	16 时间	10 时间
	可使用时间	10 时间	8 时间	6 时间
稀释剂	DR-660	稀释率	▷ 用刷子、滚筒进行涂装时 : 5%以下	
比重	约 1.4		▷ 进行无气喷涂、喷涂时 : 5%以下	
理论涂布量	14 m ² /ℓ (1回 - 20μm)	固体容积比	约 28±1%	
颜色	金属锌灰色	干涂膜厚度	20μm	
混合比	主剂(A)/硬化剂(B)=3/1(重量比)	燃点	最少 11℃	
光泽	无光	储存时间	12 个月(阴冷干燥通风处)	

产品特性 (物性资料)

预刷底漆	干燥迅速，可用于自动化涂装工艺中的预刷底漆
优越的涂膜属性	附着性、防锈性、耐热性、电焊施工性等优异，适用于钢结构的暂时性防锈底漆

使用方法

表面处理	- 请完全清除被涂面的氧化皮、油分、水分、沙子、灰尘及其他异物。 为获得优异的钢材保护效果表面处理程度必须达到 SSPC-SP 10或者Sa2.5标准以上(近似出自白级喷砂清理)。 - 表面处理登记低于SSPC-SP 10时会影响附着性请悉心留意。 - 钢材进行表面处理后必须立即进行涂装。 - 采用无机锌底漆进行后续涂装时，表面处理必须采用Sweep BlastingSweep Blasting(SSPC-SP 7, NACE#4, Sa 1.0) 以上规格。
涂装方法	- 刷子、无气喷涂涂装方式中任选其一即可，采用无气喷涂方式最佳。 - 进行无气喷涂时： - 喷管口径 : 0.013"~0.019" - 喷射压力 : 2500 PS.I 以上(176kg/cm²) - 用过的涂装工具请立即采用专用稀释剂清洗后保管。 - 刷子、滚筒方式仅可用于受损部位，不得反复涂沫。
预涂装与后续涂装	- 后续涂装：可适用无机锌系、2剂型环氧系、乙烯基系、氯化橡胶系涂料 - 不适合的后续涂装涂料：Oil系面漆涂料（组合漆、自然干燥搪瓷等）
备注	- 使用前请将主剂搅拌均匀后慢慢混合硬化剂，充分搅拌后 使用。 (搅拌后采用30~60网状网纱过滤。) - 请继续搅拌避免使用过程中出现沉淀，禁止过度稀释。 - 由于涂料本身特性无法进行重新涂装，使用过程中容器内产生被膜时请务必清除被膜。 - 进行焊接施工时，焊渣可能会沾污或者使涂膜受损，请小心注意。