

DHDC-1800R

无机富锌底漆



本涂料作为硅酸乙酯型无机富锌底漆，含有高浓度锌粉（干燥涂层重量的85%以上），完全干燥涂层100%由无机物组成，可有效防止涂层上产生针孔（Pinholes）或者被火焰所融化。另外锌粉附着在基材表面上形成无机锌被膜，可发挥优异的防錆性、耐油性、耐热性（400℃）。本产品为符合ASTM D 5144、SNE 5144核电站防护涂层技术标准的涂料。

用途	核能发电站用钢与混凝土面漆 钢结构物、海上器具、罐体、管材等严重腐蚀条件下的防錆底漆
----	---

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	40 分	30 分	20 分
	硬化干燥	4 时间	2 时间	1 时间
	可进行后续涂装所需时间(最长)	48 时间	24 时间	18 时间
	可使用时间	8 时间	6 时间	5 时间
稀释剂	DR-610 (洗涤用稀释剂：DR-660)	稀释率	▷ 进行无气喷涂、喷涂时：5%以下	
比重	约 2.3			
理论涂布量	8.7 m ² /ℓ (1回 - 75μm)	固体容积比	约 65±1%	
颜色	金属锌灰色	干涂膜厚度	75μm	
混合比	主剂(A)/硬化剂(B)=3/1(容积比)	燃点	最少 20℃	
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)

无机锌底漆	适用于严重腐蚀环境的钢材无机富锌底漆（满足核能发电站防护涂膜标准）
优越的涂膜属性	防錆性、耐热性, 耐油性, 耐溶剂性优秀

使用方法

表面处理	1. 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(近似出白级喷砂清理)。 粗糙度别超75μm 以上。 - 表面处理登记低于SSPC-SP 10时会影响附着性请悉心留意。 2. 钢材进行表面处理后立即进行涂装。
涂装方法	1. 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。 2. 进行无气喷涂时： - 喷管口径：0.015"~0.021" - 喷射压力：2500 PS.I 以上(176kg/㎠) - 用过的涂装工具请立即采用专用稀释剂清洗后保管。 3. 刷子、滚筒方式仅可用于受损部位，不得反复涂抹。
预涂装与后续涂装	1. 后续涂装：可适用2剂型环氧系、乙烯基系、氯化橡胶系涂料 - 进行后续涂装时为防止气泡现象请务必进行“Mist Coat”施工。 2. 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	1. 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。） 2. 请继续搅拌避免使用过程中出现沉淀，禁止过度稀释。 3. 由于涂料本身特性无法进行重新涂装，需要再涂装时使用环氧锌涂料。 4. 类似产品规格：SSPC-Paint 20