

# DHDC-1800N

## 无机富锌底漆



本涂料作为硅酸乙酯型 ( Ethyl Silicate Type ) 无机富锌底漆，完全干燥涂层100%由无机物组成，含有高浓度锌粉，防鏽效果优异。另外锌粉还可渗透基材表面，形成无机物锌被膜，耐油性、耐热性等极其优异。本涂料耐溶剂性非常优异，还可用作石油化合物储存罐的内部涂料，可耐受400℃的高温。

|    |                                       |
|----|---------------------------------------|
| 用途 | 钢结构建筑物，特别是海上器具、罐体、管材等严重腐蚀条件下的钢结构物防鏽底漆 |
|----|---------------------------------------|

### 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 1.9                           |       |                   |       |
| 理论涂布量 | 8 m <sup>2</sup> /ℓ (1回 - 75μm) | 固体容积比 | 约 60±1%           |       |
| 颜色    | 金属锌灰色                           | 干涂膜厚度 | 75μm              |       |
| 混合比   | 主剂(A)/硬化剂(B)=6.2/1(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   |
| 优越的涂膜属性 | 防鏽性、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。<br>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(近似出自级喷砂清理)。<br>粗糙度别超75μm 以上。<br>- 表面处理登记低于SSPC-SP 10时会影响附着性请悉心留意。<br>2. 钢材进行表面处理后必须立即进行涂装。     |
| 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。<br>2. 进行无气喷涂时：<br>- 喷管口径：0.015"~0.021"<br>- 喷射压力：2500 PSI 以上(176kg/m <sup>2</sup> )<br>- 用过的涂装工具请立即采用专用稀释剂清洗后保管。<br>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<br>- 进行后续涂装时为防止气泡现象请务必进行"Mist Coat"施工。<br>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。<br>(搅拌后采用30~60网状网纱过滤。)<br>2. 请继续搅拌避免使用过程中出现沉淀，禁止过度稀释。<br>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。<br>4. 类似产品规格：SSPC-Paint 20                          |