

WASH COAT DNU-800

金属用前处理底漆



本涂料是采用附着力优异的聚乙烯醇缩丁醛系乙烯基树脂和铬酸锌防锈颜料以及磷酸催化剂制成的2剂型预刷底漆。具有优秀的防锈性和附着性。本涂料不仅在钢材表面附着力优异，而且防锈性良好，被用作长曝型蚀洗涂料。被用作金属(铁，轻金属，合金)的蚀刻底漆(EtchingPrimer)，由KSM-6030(4种,1类)广泛使用。

用途 轻金属、钢材与镀锌铁

产品特性

油漆型	聚乙烯醇缩丁醛系乙烯基树脂 / 蚀洗涂料(2剂型)			
干燥时间	区分	5℃	20℃	30℃
	触干	5分	3分	2分
	硬化干燥	20分	10分	5分
	可进行后续涂装所需时间(最少)	4时间	2时间	1时间
	可进行后续涂装所需时间(最长)	24时间	24时间	24时间
	成熟时间	10分	5分	3分
	可使用时间	16时间	12时间	8时间
稀释剂	DR-510	稀释率	▷用刷子、滚筒进行涂装时:10%以下 ▷喷涂时:15%以下 ▷进行无气喷涂、喷涂时:5%以下	
比重	约 0.9			
理论涂布量	0.09kg/m ² (10m ² /ℓ)-10μm	固体容积比	约 10±1%	
颜色	深绿色	干涂膜厚度	10μm	
混合比	主剂(A)/硬化剂(B)=4/1(重量比)	燃点	7℃	
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)

项目	区分	4种		
		1类		
	主剂	非挥发分(%)	17~21	20以上
		颜料分(%)	8~12	9以上
		颜料中酸化锌(%)	55以上	-
		颜料中铬酸(%)	14以上	-
添加剂	磷酸	14~18	6以上	

使用方法

表面处理 (溶剂清洗)	<ol style="list-style-type: none">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。2. 钢材进行表面处理时必须立即进行涂装。3. 轻金属必须用溶剂清洗后方可进行涂装，用砂纸打磨后清洗时附着性更佳。
涂装方法	<ol style="list-style-type: none">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：<ul style="list-style-type: none">- 喷管口径：0.013"~0.017"- 喷射压力：1500~2000 PS.I(105~140kg/cm²)- 用过的涂装工具请立即采用专用稀释剂清洗后保管。3. 涂装底涂料后焊接部分请用打磨机等清洁表面，进行5~10μm部分涂装后再进行正式涂装。
预涂装 与后续涂装	<ol style="list-style-type: none">1. 后续涂装：油性涂料、醇酸树脂、苯酚树脂、乙烯基树脂、氯化橡胶树脂、环氧树脂系涂料
备注	<ol style="list-style-type: none">1. 类似规格产品：KSM-6030(4种，1类)，JIS-K-5633(1种)，DOD-P-15328D2. 注意事项<ul style="list-style-type: none">- 请在涂料中按混合比慢慢添加硬化剂。- 本品无法完全遮盖被涂物，涂装后即使无法完全遮盖也属正常现象，可进行面漆涂装。- 本品被用作预处理剂使用，必须薄涂，涂装过厚反而会降低粘附性。- 请于24小时内进行面漆涂装。- 在4℃以下低温条件下长期保管时可能会凝结，请置于常温(5~35℃)下保管。 (将凝结的涂料置于温暖的室内或者用温水提升涂料温度，搅拌后即可恢复原状态。)