

E06-1 无机硅酸锌底漆

产品简介：本产品由烷基硅酸酯、锌粉、颜料及助剂组成双组份防锈底漆，具有优良的防腐性能。

主要特性：

- 具有阴极保护作用，防锈性能优良。
- 在喷砂钢铁上具有优良的附着力。
- 优良的低温固化性。
- 具有优良的耐溶剂性。
- 干燥快速，具有较好的施工性能。

用 途：

用于钢结构、储罐、桥梁等设备，也可用于化工厂、化肥厂、电厂、炼油厂、造纸厂、污水处理厂防腐涂装。

颜色及外观：浅色，无光

基本参数：比 重 约：1.55 kg / 升

干膜厚度：50 μm

湿膜厚度：150 μm

理论用量：276 g / m²

配 比：甲组份：乙组份 = 2：1（重量比）

干燥时间（25℃）：表干≤ 5 min 实干≤ 1 h

熟化时间（20℃）：30 min

适 用 期（20℃）：5 h

建议涂装道数：无气喷涂一道，刷涂或滚涂1～2道。

前道配套用漆：直接涂装在除锈质量达到Sa2.5级的钢铁表面上。

后道配套用漆：环氧漆、氯化橡胶漆、环氧封闭漆。

表面处理：

- 除净所有的油污、杂物和盐。
- 除去焊接飞溅物及处理焊缝、毛刺使其光滑。
- 钢材表面喷砂处理至Sa2.5级，表面粗糙度30～75 μm

底材温度:

- 可在-10℃~50℃的环境下施工。
- 底材温度须高于露点以上3℃
- 底材温度过高时必须采用喷涂,但温度不得高于60℃。为避免干喷可用稀释剂调节。

涂装施工:

- 混 合: 本产品分两罐装,组成一个单元。每次都必须按规定的配比,成对一次性混合、充分搅拌均匀,并在规定的混合使用期限内用完。
- 无气喷涂: 稀 释 量 0~5%(以油漆重量计)
喷嘴口径 0.4~0.5 mm
喷出压力 10~15 MPa(约100~150kg/cm²)
- 空气喷涂: 稀 释 量 0~10%(以油漆重量计)
喷嘴口径 1.5~2.0mm
喷出压力 0.3~0.4 MPa(约3~4kg/cm²)
- 滚涂/刷涂: 稀 释 量 0~5%(以油漆重量计)
- 清 洗 剂: 专用稀释剂(闪点13℃)

注意事项:

- 本产品与大多富锌底漆一样,长期暴露漆膜表面会出现锌盐,在涂下道油漆前必须彻底清洁,否则会影响层间附着力。
- 本产品应由专业涂装操作人员根据本说明书和包装容器上的说明在生产场地使用。
- 涂覆和使用本产品的一切工作都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。
- 如果对本产品是否适用有怀疑,请向本公司技术服务部门查询详情。

包 装: 甲组份 18.5L 桶装 18kg

乙组份 3.7L 塑桶装 9kg

贮存及运输:

1. 本产品在25℃的温度条件下有效贮存期为6个月,超期经检验合格仍可使用。
2. 本产品存放时应保持通风、干燥,防止日光直射,并远离热源。
3. 本产品运输时,应防止雨淋,日光曝晒,并应符合运输部门的要求。

声 明:

以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的,可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工,我厂只保证油漆本身的质量,其它方面的问题恕不负责。对本说明书,我们将根据产品的不断改进,有权进行修改。