

油漆类型	TEKNOLAC PRIMER 0168-10 是一款使用了活性抗腐蚀颜料的气干型的醇酸底漆。
用途	用于户内或户外的钢铁件上。
特殊性能	该漆干燥速度快，具有优良的防腐性能。用作防腐底漆，需要罩面漆。该油漆能提高体系对底材的附着力，同时它具有很好的施工性能。

### 技术资料

固含	48 ±2% 体积含量		
固体总质量	约 830 克/升		
有机挥发物 (VOC)	约 470 克/升		
推荐膜厚及理论涂布率	干膜 (um)	湿膜 (um)	理论涂布率 (米 <sup>2</sup> /升)
	40	83	12.0
	80	166	6.0
实际涂布率	如果油漆漆膜过厚，很多性能会改变，建议膜厚最多为推荐膜厚的两倍。这一数值取决于施工工艺，工件表面状况以及喷逸（喷涂涂料未喷射到待喷涂表面或误喷至邻近表面）等因素。		
干燥时间23°C / 50% RH (干膜 40 µm)	20分钟		
-不沾尘干 (ISO 1517:1973)	20分钟		
-指触干 (DIN 53150:1995)	20分钟		
强制干燥	80°C/15min		
复涂时间 (干膜厚度 40 µm)			

表面温度	自复涂，如下油漆系列：TEKNOLAC系列，TEKNOSYNT系列或者TEKNOLAC COMBI系列	
	最小值	最大值
+5°C	4小时	-
+23°C	40分钟	-

干燥时间和复涂性能的数据依赖于膜厚和干燥环境

稀释剂，清洁剂	TEKNOSOLV 9502, TEKNOSOLV 1639
光泽	平光
颜色	灰(RAL 7032 / D205), 红棕, 白, 黄和黑
安全标识	见物料安全数据表

**注意!** 为预防自燃，任何废弃的产品，细水雾，脏抹布等都应装在密闭防火的容器中，或者直接将废弃物烧掉也可以浸泡在水中。（见物料安全数据表7.1）

**施工指引**

表面处理	<p>除去表面任何可能对表面处理及喷涂不利的污染物。也要通过使用适当的方法去除水溶性盐。不同材料处理方法如下：</p> <p><b>钢铁表面：</b>通过喷砂清理法去除钢铁表面的氧化皮和铁锈，要达到Sa 2.5级别(ISO 8501-1)的要求。薄板需要打磨以提高油漆在底材上的附着力。</p> <p><b>要复涂的旧漆表面：</b>除去任何可能影响油漆使用的杂质（比如油脂和盐类）。表面必须清洁，干燥。对于旧漆如果已经超过最大复涂间隔，那么喷漆前应该打磨。油漆局部有破损的工件应该根据工件和修补漆的要求进行修补。</p> <p>应该在合适的地方和时间进行表面处理，以防止在下一步工序前工件表面还是脏的或湿的。</p>
车间底漆	<p>根据需要可以选用KORRO PVB, KORRO E 环氧底漆, KORRO SS 硅酸盐富锌底漆做为车间底漆。</p>
施工	<p>使用前充分搅拌。</p> <p>最好使用无气喷涂(口径 0.013 - 0.018")。均匀地喷到指定膜厚。特别注意边缘、角落和焊接口的喷涂。小面积可以用刷涂，但是在这种情况下还用应用其他的油漆以达到指定的膜厚。</p>
施工条件	<p>施工和干燥过程周围空气温度，工件表面和油漆温度必须在5℃以上，空气相对湿度也必须在80%以下。</p>
附加说明	<p>保质期标注在标签上。密封包装，储存在阴凉的地方。</p>

## TEKNOLAC PRIMER 0168的不同版本

版本	固体总质量	备注
91	约50%	厚浆型，快干型油漆
10	约49%	作为某些双组分面漆的底漆

本数据表所载信息是标准的，基于公司实验室检测和实际经验。Teknos承诺产品质量符合我司质量体系。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，Teknos不承担实际施工的责任。本产品只供专业使用，任何不当使用本产品后而导致的损失本公司概不承担任何责任，这要求使用人员必须在技术和工作安全方面对我司产品有足够了解。最新的数据资料，物料安全数据表和体系表请登录我们的主页[www.teknos.com](http://www.teknos.com)