

TEKNOZINC 80 SE

环氧富锌底漆

油漆类型	TEKNOZINC 80 SE是一款双组份溶剂型的环氧富锌漆
用途	作为聚氨酯, 氯化橡胶和环氧涂层系统的底漆。
特殊性能	它能给钢材提供底层防腐蚀保护, 它甚至能在不罩任何面漆的情况下, 提供良好的耐候性。该油漆能满足 EN-ISO 12944-5标准的要求。 锌含量占油漆干膜重量比至少80%以上。 该油漆能达到瑞典标准SSG 1022-GB的要求。

技术资料	
混合比例	底漆 (A组分): 5 份 (体积) 固化剂 (B组分): TEKNOZINC 80 SE 固化剂 1 份 (体积)

施工寿命 (23°C)	16 h
固含	50 ±2% 体积含量(ISO 3233:1988)
固体总量	约 1900 g/l

有机挥发物 (VOC)	约 450 g/l
推荐膜厚及理论涂布率	干膜 (um) 湿膜 (um) 1理论涂布率 (m ² /l)
	40 80 12.5

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。

实际涂布率 这一数值决定于施工工艺, 工件表面状况以及喷逸等因素

干燥时间23°C / 50% RH (干膜 40 μm)	5 分钟
- 不沾尘干(ISO 1517:1973)	30分钟
- 指触干 (DIN 53150:1995)	7天
- 彻底固化	
复涂时间, 50% (干膜厚度 40 μm)	

表面温度	自复涂, INERTA PRIMER 5、TEKNOPLAST HS 150、TEKNOPLAST PRIMER 3、TEKNOPLAST PRIMER 5、TEKNOPLAST PRIMER 7、TEKNOCHLOR PRIMER 3、INERTA 51 MIOX、INERTA MASTIC (MIOX)或TEKNOPOX AQUA PRIMER 3 (MIOX)	
	最小值	最大值
+10°C	6小时	3个月
+23°C	1小时	3个月

*无需打磨情况下最大的复涂间隔

稀释剂, 清洗剂	增加漆膜厚度或增加干燥环境的相对湿度会使得干燥速度减慢。 TEKNOSOLV 9506
涂层	哑
安全	蓝灰色
安全标识	见物料安全数据表

施工指引
表面处理

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：

钢铁表面：对于Sa 21/2级别(ISO 8501-1)的要求，需通过喷砂清理法去除氧化皮和铁锈。

旧漆表面处理：除去任何可能影响油漆使用的杂质。表面应该清洁，干燥。对于旧漆如果已经超过最大复涂间隔，那么喷漆前必须打磨。有破损的工件应该根据工件类型和修补漆的要求进行处理。

应该在合适的地方和时机进行表面处理，以防止在下一步工序前工件表面还是脏的或湿的。

预涂底漆

如果需要的话可以选用KORRO SE环氧含锌车间底漆，KORRO SS 硅酸锌车间底漆做为预涂底漆。

混合

调配油漆时要考虑到混合有效期，主油和固化剂的体积比要恰当，且充分搅拌，尤其是容器的底部。如果不充分搅拌或固化剂比例不当会导致固化不完善，使得漆膜性能下降。

施工条件

工件表面必须干燥。施工和干燥过程周围空气温度和工件表面温度必须在10℃以上，空气相对湿度也必须在80%以下。另外，工件的表面温度和油漆的温度必须在周围空气露点3度以上。

施工

为了防止锌粉的沉降，在施工过程中要经常搅拌油漆，建议约每隔半小时一次。

使用刷涂或无气喷涂。无气喷涂的喷嘴口径为0.018 - 0.021" (建议可旋转喷嘴)。

附加说明

保质期标注在标签上。密封包装，储存在阴凉的地方。

更多关于表面处理资料请参考EN ISO 12944-4 和ISO 8501-2。

本产品内容所载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。我们对实际施工不负责任，因为结果很大程度上决定于处理和施工的条件。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