

TEKNOZINC 90 SE

环氧富锌涂料

油漆类型	TEKNOZINC 90 SE是一款双组份的溶剂型的环氧富锌涂料。
用途	用作聚氨酯体系，氯化橡胶体系和环氧涂层体系的底漆。
特殊性能	它能够通过底层防腐来保护钢材，甚至在不罩任何面漆的情况下具有良好的耐候性。该油漆能达到EN-ISO 12944-5标准和瑞典参考书“'Boverkets handbok om stålkonstruktioner' (BSK07)”的要求。 油漆干膜中的锌含量至少为90%（重量比）。 该油漆能达到瑞典标准SSG 1022-GB的要求。

技术资料

混合比例	主 油 (A组分) : TEKNOZINC 90 SE	5 份 (体积)
	固化剂 (B组分) : TEKNOZINC 90 SE HARDENER	1 份 (体积)
施工寿命, +23°C	16 小时	
固含	53 ±2% 体积含量(ISO 3233:1988)	
固体总重量	约 2100 克/升	
有机挥发物 (VOC)	约 450克/升	
推荐膜厚及理论涂布率	干膜 (um)	湿膜 (um) 理论涂布率 (米 ² /升)
	40	75 13.2
	如果油漆漆膜过厚，很多性能将会改变，建议膜厚最多为推荐膜厚的两倍。	
实际涂布率	该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 um)		
不沾尘干 (ISO 1517:1973)	5分钟	
指触干 (DIN 53150:1995)	30分钟	
完全干燥	7天	
复涂时间, 50%RH (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, TEKNOPLAST PRIMER 3 WINTER, 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

漆膜厚度的增加或干燥环境相对湿度的提升通常会使得干燥速度减慢。

稀释剂, 清洁剂	TEKNOSOLV 9506
光泽	哑
颜色	蓝灰色
安全标识	见物料安全数据表

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。不同材料表面处理方法如下：</p> <p>钢铁表面：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。</p> <p>要复涂的旧漆表面：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，在喷漆前应该打磨。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>应该选择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潮湿的。</p>
车间底漆	如果需要的话可以选用KORRO SE环氧富锌底漆，KORRO SS 硅酸盐富锌底漆做为预涂底漆。
组成混合	配制油漆时要考虑到施工寿命，主油和固化剂的比例要恰当，且充分搅拌，尤其是容器的底部。如果搅拌不充分或混合比例不当会导致固化不完善，使得漆膜性能下降。
施工条件	<p>工件表面必须干燥。施工和干燥过程周围空气温度，工件表面温度和油漆温度应该在10℃以上，相对空气湿度也必须在80%以下。</p> <p>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。</p>
施工	<p>为了防止锌粉的沉降，在施工过程中要经常搅拌油漆，约每隔半小时一次。</p> <p>使用刷涂或无气喷涂工艺。用无气喷涂时的喷嘴口径为0.018 - 0.021"（旋转喷嘴）。</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> <p>更多关于表面处理资料请参考EN ISO 12944-4 和ISO 8501-2。</p>

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
