

## 产品简介

无机硅酸锌底漆1803是一款由烷基硅酸酯聚合物、锌粉、颜料、助剂和醇类溶剂等组成的双组份无机硅酸锌底漆。具有优异的防锈性能，耐冲击性能和耐热性，漆膜可经受400°C的高温，同时其低温固化性能、耐溶剂性能及耐磨性能也十分优异。

## 推荐使用

适用于海上平台、码头钢桩、矿井钢铁支架、桥梁、大型钢结构作高性能防锈漆用。

| 产品信息           |  |
|----------------|--|
| 体积固体份          | 41±2%                                      |
| 推荐膜厚           | 干膜: 70μm/道                                 |
| 理论用量<br>(70μm) | 3.2m <sup>2</sup> /kg或5.8m <sup>2</sup> /L |
| 配比             | 3:1(重量比)1.5:1(体积比)                         |
| 混合比重           | 1.8kg/L                                    |
| 闪点             | 13°C                                       |
| 混合适用期          | 4h(20°C)                                   |
| VOC含量          | 511g/L                                     |

| 涂装方式 |                          |
|------|--------------------------|
| 施工方式 | 无气喷涂/有气喷涂                |
| 稀释剂  | 107稀释剂                   |
| 稀释量  | 0-10%(以油漆重量计,<br>注意防止干喷) |
| 喷嘴口径 | 0.4-0.5mm (无气喷涂)         |
| 喷出压力 | 15Mpa (无气喷涂)             |

## 施工条件

- 新钢材:喷砂处理至 Sa2.5级,表面粗糙度35-75μm。
- 可在 -20°C-50°C的气温下进行施工。
- 底材温度过高时(≥40°C) 必须使用喷枪进行施工,但底材温度不得超过60°C。为避免干喷必须加107稀释剂调节至不干喷为止。
- 相对湿度不大于85%。

| 干燥时间 | 温度 | 0°C | 10°C | 20°C |
|------|----|-----|------|------|
|      | 表干 | 4h  | 2h   | 1h   |
|      | 硬干 | 24h | 12h  | 6h   |

## 重涂间隔》

最短涂装间隔24小时以上，涂漆前以布蘸107稀释剂擦拭漆膜表面，以确定是否完全固化。如有锌粉溶解在布上，表示漆膜尚未完全固化，须继续干燥；在相对湿度低于70%时，可在漆膜上洒水，以促使漆膜固化；干燥至布上无色（不溶解）为止，表示漆膜已固化完全，方可进行下道漆的涂装。最长涂装间隔无限制，但在复涂前必须清除锌盐。

## 漆膜厚度》

可根据使用目的和区域使用非推荐漆膜厚度，这将改变涂布率并影响干燥时间和重涂间隔，喷涂1道，干膜厚度控制在 70 $\mu$ m 之内为宜。

| 包装规格 |     | 重量/kg | 重量/kg (K) | 体积/L |
|------|-----|-------|-----------|------|
|      | 甲组份 | 22.5  | 22.5      | 10.0 |
|      | 乙组份 | 7.5   | 7.5       | 6.7  |

**注：重量包装中标注 (K) 为现行包装**

## 保质期》

甲组份：12个月（25°C阴凉干燥室内储存）

乙组份：6个月（25°C阴凉干燥室内储存）

## 安全措施》

参见本公司产品安全技术说明书（简称MSDS）

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，我们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。