

DHDC-1800N

無機富鋅底漆



該漆為矽酸乙酯無機富鋅底漆，形成完全乾燥的漆膜，是100%無機薄膜。由於含有高濃度的鋅粉，其防腐性效果極佳。此外，由於鋅的存在，其耐油性和耐熱性也優異。灰塵滲透材料並形成無機鋅膜。由於這種塗料具有非常優異的耐溶劑，用作石油化合物儲罐的內塗層，可承受高達400°C的溫度。

用法

海洋設施、儲罐、管道等鋼結構防腐底漆
特別是在嚴重腐蝕條件下

規格

塗料類型	鋅粉/矽酸乙酯			
乾燥時間	類別	5°C	20°C	30°C
	設置為觸摸	40分鐘	30分鐘	20分鐘
	乾硬型	4個小時	2小時	1小時
	外套 (最大)	48小時	24小時	18小時
	適用期	8小時	6個小時	5個小時
稀釋劑	DR-610 (清潔稀釋劑 :DR-660)		稀釋比例	▷無氣噴塗 :小於5%
比重	大約。1.9			
理論覆蓋範圍	8 m ² /ℓ (1次 - 75µm)		固體體積比	大約。60±1%
顏色	金屬鋅灰		乾膜厚度75µm	
混合比例	粘合劑(A)/粉末(B)=6.2/1 (體積比率)		閃點	至少20°C
光澤度	啞光的		保質期	12個月 (通風良好、乾燥、寒冷、避光地點)

產品特性 (物理特性數據)

無機鋅底漆	適用於惡劣腐蝕環境的無機富鋅底漆
優良的成膜性能	防腐性能、耐熱性、耐油性、耐溶劑性優良

如何使用

表面處理	<ol style="list-style-type: none">徹底清除被塗表面的油污、水分、沙子、灰塵等異物。 為獲得優良的鋼材保護效果，表面處理程度至少應為 SSPC-SP 10 或 Sa2.5 (近白色金屬噴砂清理)。表面粗糙度不應超過75µm。 - 請注意，表面處理等級為 SSPC-SP 10 或更低時，粘合力可能較弱。對於鋼材，表面處理後立即施工。
塗層方法	<ol style="list-style-type: none">雖然可以通過刷塗或無氣噴塗來完成塗層，但無氣噴塗是最好的。無氣噴塗： - 尖端直徑 :0.015 ~0.021 - 注射壓力 :大於2500 PSI(176kg/cm²) - 塗裝設備使用後立即用專用稀釋劑清洗後存放。刷塗、輥塗只能用於塗層破損部位，不得塗刷。 重複了不止一次。
前文&後續塗層	<ol style="list-style-type: none">後續塗層 :適用於2K環氧體系、乙烯基體系、氯化橡膠體系 - 後續塗層時，請務必使用“霧塗層”以防止起泡。不適合的後續塗層 :油性面漆 (調和漆、風乾磁漆等)
評論	<ol style="list-style-type: none">使用前，將粘合劑充分攪拌均勻，將粉末與粉末慢慢混合後使用。 充分攪拌 (攪拌後用30-60目過濾)。使用過程中不斷攪拌，避免沉澱。禁止過度稀釋。由於油漆的性質，無法自行重塗。如果由於缺少而需要重新噴塗油漆，採用環氧鋅漆。類似規格產品 :SSPC-Paint 20