

DHDC-1650P

無機矽酸乙酯車間底漆



該塗料是一種雙組分無機富鋅車間底漆，專門設計用於在表面處理和塗裝過程自動化的條件下，因為乾燥速度非常快。該塗料為快乾型，具有非常好的附著力和防腐性能。它用作造船廠和其他極端要求的鋼結構的車間底漆。耐腐蝕環境，可承受高達400°C的溫度。特別是切割和電焊作業性非常優異。

用法

各種鋼管、儲罐、鋼結構臨時防腐底漆

規格

塗料類型	鋅粉膏/矽酸乙酯			
乾燥時間	類別	5°C	20°C	30°C
	設置為觸摸	5分鐘	3分鐘	1分鐘
	乾硬型	20分鐘	10分鐘	5分鐘
	外套 (最大)	24小時	16小時	10個小時
適用期	10個小時	8小時	6個小時	
稀釋劑	DR-660	稀釋比例	▷刷塗、輥塗 : 小於5% ▷無氣、噴塗 : 小於5%	
比重	大約 1.4			
理論覆蓋範圍	14 m ² /ℓ (1次 - 20μm)	固體體積比	約28±1%	
顏色	金屬鐵灰	乾膜厚度	20μm	
混合比例	基料(A)/固化劑(B)=3/1 (重量比)	閃點	至少11°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)

車間底漆	一種干燥速度快的車間底漆，甚至可以在自動化塗裝過程中使用。
優良的成膜性能	鋼結構臨時防腐底漆，具有優異的附著力、防腐性能、耐熱性能、電阻和電焊作業性。

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。 獲得優良鋼材保護效果的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)。 - 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。如果後續油漆為無機鋅底漆，表面處理應為掃噴砂或以上先進工藝 (SSPC-SP 7、NACE#4、Sa 1.0)。
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：0.013 ~ 0.019 - 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、輥塗只能在塗層破損處使用，不得重複使用不止一次。
前文&後續塗層	<ol style="list-style-type: none">後續塗層：適用於無機鋅體系、2K環氧體系、乙烯基體系、和氧化橡膠體系不適合的後續塗層：油性面漆 (調和漆、風乾磁漆等)
評論	<ol style="list-style-type: none">使用前將主劑充分攪拌均勻，將固化劑與固化劑緩慢混合後使用。 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。如果出現以下情況，請務必除去塗層： 使用期間在容器內形成塗層。焊接工作時要小心，避免焊接殘渣污染和損壞塗層。