

DHDC-1800



無機富鋅底漆

該塗料是含有高濃度鋅粉的矽酸乙酯無機富鋅底漆 (乾膜重量的85%以上) ,完全乾燥的膜形成100%強韌無機薄膜。該漆是一種防腐底漆,具有非常優異的防腐性能採用自犧牲方式,適用於惡劣的腐蝕環境。此外,它是由於鋅粉滲透到基材中,因此具有優異的耐油性和耐熱性形成無機鋅膜。此外,由於該塗料具有很強的耐溶劑性,因此可以用作石油化合物儲罐的內塗層,可承受高達400°C。

用法

特別適用於海洋設施、儲罐、管道等鋼結構的防腐底漆
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。 2.4			
理論 覆蓋範圍	8.4 m ² /ℓ (1次 - 75µm)	固體體積比	大約。 63±1%	
顏色	金屬鋅灰	乾膜厚度	75µm	
混合比例	粘合劑(A)/粉末(B)=3.4/1 (體積比)		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。 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)。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:<ul style="list-style-type: none">- 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。如果因缺漆而需要重新噴塗,使用環氧鋅漆。類似規格產品 :SSPC-Paint 20