无机富锌漆 1101

基料编号：1101　　固化剂编号：8101

产品说明

- 双组份、溶剂型、自固化无机富锌底漆。可与多种高性能涂料体系和面漆配套使用。
- 优异的耐候性和耐磨性。具有牺牲阳极的电化学防护功效，可抑制涂层底下基材的腐蚀。
- 作为中等至严重腐蚀环境下的钢结构、设备、管道等的长效防腐蚀涂层。
- 因其优异的耐化学品及耐油性能，可用做储罐内衬涂料（储存介质 PH 值范围在 6-9 的条件下）。
- 无面漆、大气暴露、干燥条件下，最高使用温度：400℃。

基本数据

物理参数	
颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体含量	58±2%
比重	2.78 千克/升
挥发性有机化合物	434 克/升
闪点	14℃
混合比(基料:锌粉)	1:2.22（重量比）
混合使用期 ，23℃	3 小时
储存期限 ，23℃	自生产日期起，基料 0.5 年，锌粉 2 年（干燥、阴凉、密闭容器中）

施工参数	
典型干膜厚度	50-80 微米
理论涂布率	11.6 平方米/升 - 50 微米
表干，23℃	约 0.5 小时
完全固化，23℃	约 18 小时（环境相对湿度不低于 65%时）

施工方法			
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	刷涂/辊涂
稀释剂	9804	9804	/
稀释剂用量(体积)	0-10%	10-20%	/
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.58-0.69	1.8-2.2	/
推荐喷涂压力(MPa)	10-15	0.3-0.6	/
施工适应性	推荐	推荐	不推荐

*上述施工参数仅供参考，实际使用时可调整。若需其它施工方法请咨询本公司代表。

表面处理

- 新钢材：除去表面油污、油脂、盐分及其他污染物。用（高压）淡水清除盐分和其它污染物。推荐磨料喷砂至最小 Sa2½级（ISO 8501-1），表面平均粗糙度达到 Medium(G)（ISO 8503-1）。
- 维修：因无机富锌涂料的某些特殊性质，关于修补方面的技术支持请咨询友泉公司，本公司将根据具体情景给予施工建议。

施工条件

- 只能在施工和固化得以正常进行的 0℃以上温度条件下使用。基材表面温度最高不超过 40℃。
- 油漆本身温度必须保持 15℃及其以上以确保合适的施工质量。
- 在狭窄空间内施工和干燥期间应提供足够的通风。
- 施工前基材表面保持干燥清洁，基材表面温度必须大于露点 3℃以上。
- 在固化过程中，相对湿度必须高于 50%。可以用蒸汽或者喷水的方法增加湿度。环境相对湿度将决定湿固化产品的干燥时间。

油漆混合

- 使用动力搅拌器彻底搅拌基料。
- 将锌粉缓慢加入基料中（不得反向操作），同时使用动力搅拌器彻底搅拌。
- 根据施工需要和温度变化等，添加适量稀释剂，并使用动力搅拌器彻底搅拌。

注意事项

- 为防止施工过程中锌粉沉淀，施工时应持续搅拌混合涂料直至该桶用完。
- 如果表面粗糙度比规定要求低，会降低漆膜附着力，且使其易于破裂。
- 应注意控制膜厚，防止施工过厚。漆膜过厚会增加漆膜泥裂的风险。一旦产生泥裂就必须使用喷砂的方法彻底去除受影响区域的涂层并重新施工油漆。
- 必须注意避免干喷，干喷会使成膜性能很差。若已产生干喷，则在涂覆后道涂层前必须去除。
- 重涂前清除杂质或污染物。重涂间隔较长时，可能需要用硬刷来刷掉白锈。无机硅酸锌必须在重涂前完全固化。
- 无机富锌漆表面覆涂油漆前建议进行雾喷以防止产生起泡缺陷。
- 施工后，及时用专用稀释剂 9804 彻底清洗整套设备。
- 按 ASTM D4752 方法用甲乙酮擦涂层表面可以确认涂层是否完全固化。
- 不可使用于强碱性（PH＞9）或者强酸性（PH＜6）液体介质环境中，或长期浸渍于水中。

产品装填量

基料：　　10kg

固化剂：　22.2kg

安全防范

小心使用本品。使用前和使用时，请注意包装标签上的安全事项。此外，还应参考材料安全说明并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

注意：本产品说明书所涵盖的信息，是基于实验室的测试结果，仅作为参考指导，并非技术保证。随着产品优化，以上信息会不定时更新，无特殊通知时，请以最新版为准。

现场影响产品应用和施工的因素众多，并非友泉公司所能控制。因此，友泉公司仅保证产品质量，对于产品使用过程中造成的损害，友泉公司将不会承担责任。

更新日期：2024-01-03