硅酸锌车间底漆 1121

基料编号：1121　　固化剂编号：8111

产品说明

- 双组份、含锌硅酸乙酯车间底漆。
- 具有优异的耐候性、耐油性耐热性以及耐有机溶剂性能。
- 在加工、装配期间，对底材提供中短期防护。
- 干燥条件下，最高使用温度：140℃。

基本数据

物理参数	
颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体含量	28±2%
比重	1.48 千克/升
挥发性有机化合物	620 克/升
闪点	22℃
混合比(基料:固化剂)	1.5:1（重量比） 1:2（体积比）
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，固化剂 0.5 年　（干燥、阴凉、密闭容器中）

施工参数	
典型干膜厚度	15-25 微米
理论涂布率	18.7 平方米/升- 15 微米
表干 ， 23℃	约 5 分钟
完全固化 ， 23℃	7 天

施工方法			
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	刷涂/辊涂
稀释剂	9803/9811	9803/9811	9803/9811
稀释剂用量(体积)	不推荐	不推荐	不推荐
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.48-0.58	1.8-2.0	/
推荐喷涂压力(MPa)	15-20	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、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（ISO8501-1），表面平均粗糙度达到 Medium(G)，满足 Rz60-100 μm(ISO8503-2)。
- 修补：除去表面油污、盐分及其他污染物。最好使用干喷砂的办法清除锈迹和其它的松散物质。小面积的清理可用动力工具进行，打磨至 St3（ISO 8501-1）。

重　　涂 （干膜厚度 15 微米）

如果长时间未进行覆涂，应拉毛表面以确保层间附着力。

无机硅酸锌必须在重涂前完全固化。

在污染环境使用过的表面，必须用高压淡水冲洗干净，待表面干燥后才能进行重涂。

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本品。
- 在狭窄空间内施工和干燥期间应提供足够的通风。
- 施工时基材表面温度必须大于露点 3℃以上，保持 0-55℃以确保合适的施工质量。
- 在固化过程中，相对湿度必须高于 50%。

油漆混合

- 使用动力搅拌器彻底搅拌基料。
- 将固化剂与基料混合，并使用动力搅拌器彻底搅拌。
- 含有漂浮或沉淀颗粒的产品需要在施工过程中持续搅拌。

注意事项

- 镀锌表面涂覆时，一定不能有氯化铵或其他钝化剂，禁止用水对钢板降温。
- 重涂间隔较长时，用清洁剂和高压水枪去除所有灰尘、油脂、盐迹等其他污染物。必须去除长时间暴露引起的退化表面层。
- 可根据不同的使用目的和部位调整漆膜厚度，这将改变涂层涂布率、干燥时间和重涂间隔。

产品装填量

基料： 15kg

固化剂：10kg

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：2023-10-15