

产品简介	锌粉硬化剂，无色透明的液体。主要成分为硅酸乙酯的水解产物，具有耐候性，焊接及切割性能好，烧损面积少，耐热性佳，保护期长等优点。					
用途	一种在储存、建造及装配过程中，用于经喷砂清洁的钢板或其它钢结构提供短到中期保护的车间底漆固化剂，专为自动喷涂线而设计。					
产品数据	体积固体份	35%				
	干膜厚度	15-75 微米，视保护期限要求				
	理论涂布率	3.77-14.36 平方米 / 公斤				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	559 克 / 升				
施工详述	混合比	ZIES213 : ZIES218 = 4 : 1 ZIES214 : ZIES218 = 2 : 1				
	无空气喷涂	推荐采用：喷嘴口径：0.48-0.58mm；流体压力：≥ 8MPa				
	刷涂或辊涂	可以采用，仅限于修补。				
	传统喷涂	适用，但是需要使用带搅拌器的适当设备。				
	稀释剂	OUP 107				
	油漆设备清洗剂	OUP 107				
	干燥时间	底材温度	表干 (分钟)	实干 (小时)	覆涂间隔	
					最短	最长
5°C		5	24	24 小时	无限制	
23°C		3	16	16 小时	无限制	
35°C	2	12	12 小时	无限制		
贮存和包装	贮存	贮存于凉爽及干燥环境之中				
	贮存期	六个月				
	包装规格	9 公斤装于 10 公升容器中 或 7.5 公斤装于 10 公升容器中				
	闪点	13°C 以上 (混合物)				
	比重	约 0.96 公斤 / 公升				
技术要求及表面处理	钢材表面: 用适当的清洁净除去油污和油脂, 须喷射除锈至 ISO 8501:2007 标准 Sa2.5 级, 表面粗糙度 40-75 微米。					
限制	被涂表面温度应高于露点以避免水汽凝结。 最短覆涂间隔取决于温度和空气相对湿度，最长覆涂间隔取于气候与环境条件。本品涂装的表面在覆涂前必须清洁干燥而无锌盐。不推荐覆涂醇酸、油性漆等。					

溶剂型涂料的安全措施

溶剂型涂料产品由专业人员在工业场所使用，使用时请参照本说明书及健康安全手册，如客户在使用本产品前，未能仔细了解有关产品的健康安全知识，请与本公司联系。

该类型涂料为溶剂型油漆，为避免事故或危险发生，应采取的最低限度安全措施如下：

此类涂料为易燃物并含有挥发性易燃溶剂，故必须远离火星或明火，严禁在作业场所吸烟，并采取有效措施防止火星产生（如采用防爆电器设备、杜绝静电积累、避免金属撞击等）。本产品说明书中所列涂料及溶剂的闪点是引起燃烧的最低温度，有鉴于此，建议在此温度及该温度以上停止涂装作。

施工场所应进行良好通风。为消除使用过程中的爆炸隐患，应保证足够的通风以维持气体 / 空气比例不超过最低爆炸极限的 10%。通常每千克溶剂需要 200 立方米通风量（与溶剂种类相关）就能维持低于最低爆炸极限 10% 的工作环境。

采取有效措施防止皮肤和眼睛与涂料接触（如使用工作服、手套、护目镜、面罩及涂防护油等）。如产品不慎接触到皮肤，应用温水及肥皂或适当的工业清洁剂彻底清洗；如眼睛受到污染，用清水冲洗至少 10 分钟，并立即就医。

建议配戴通风面罩以避免吸入漆雾和有害溶剂气体，尤其在通风不良环境下施工时，细心处理旧漆桶以避免污染环境。

免责声明：对于未按本公司要求采取有效安全措施而引起的安全事故，本公司不负任何责任！

实际应用时，本产品手册仅作为建议使用，由于不同的涂装方式和基材导致的数据与本产品手册不符，本公司不承担任何责任。

在此次公布的产品手册会使之前公布的产品手册数据失效。