

产品简介	单罐装，灰色富锌类重防腐底漆。良好的耐高温性能和可焊接性能。					
用途	冷镀锌涂料是用单组分涂料实现常温“镀锌”过程的新型涂料，干燥涂膜中锌粉含量达到 96% 以上，可以拥有与热镀锌同等的防锈效果。不仅应用在旧的镀锌层的维护，还代替热镀锌应用在各种领域钢铁部件的防锈当中，防腐寿命可达 30 年以上。					
产品数据	体积固体份	45%				
	干膜厚度	30 微米				
	理论涂布率	约 5 平方米 / 公斤，以 30 微米干膜厚计。				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	473 克 / 升				
施工详述	混合比	单罐装				
	无空气喷涂	推荐采用：喷嘴口径：0.43-0.53 毫米；流体压力： ≥ 17.6 MPa				
	刷涂或辊涂	推荐使用				
	传统喷涂	适用，但不推荐使用。				
	稀释剂	OUP 221；建议加入量为 3%~5%。				
	油漆设备清洗剂	OUP 221				
	使用期	无限制				
	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	30	36	24 小时	无限制，要去除锌盐
23°C		18	16	12 小时	无限制，要去除锌盐	
	35°C	12	12	6 小时	无限制，要去除锌盐	
贮存和包装	贮存	贮存于凉爽及干燥环境之中				
	贮存期	一年				
	包装规格	40 公斤装于 20 公升容器中				
	闪点	大于 28°C				
	比重	2.97 公斤 / 公升				
技术要求及表面处理	<p>钢材表面最低喷射清理至 Sa2.5 级，在施工前待涂表面应保持清洁、干燥。</p> <p>在涂料固化或施工时，底材温度应高于 5°C，并大于露点温度 3°C 以上，环境相对湿度不应高于 80%。</p> <p>推荐涂装道数：喷涂 1 道，干膜厚度达 30 微米。</p>					

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。