

产品简介	一种双组分水性无机富锌底漆，以无机硅酸盐乳液为成膜物质，锌粉为防锈颜料，涂膜具有长久的耐候性，优异的耐水性、耐盐水性，耐各种油品浸泡，对各种溶剂有极强的抵抗能力。耐热性可达 400°C。优异的焊接性和快速切割性能。				
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，专为自动喷涂线而设计。				
产品数据	颜色	灰色			
	体积固体份	63%			
	典型干膜厚度	15-20 微米			
	理论涂布率	13.69 平方米 / 公斤，干膜厚度以 20 微米计。			
	实际涂布率	允许适量的损耗			
施工详述	混合	一边搅拌一边将锌粉加入到甲组分中，直至混合搅拌均匀。			
	混合比	甲 : 乙 = 2:3 (重量比)			
	无空气喷涂	推荐采用：喷嘴口径：0.43-0.53 毫米；喷出压力：≥ 15.5MPa			
	传统喷涂	推荐采用，喷嘴口径：1.3-1.5 毫米；喷出压力：0.3-0.4MPa			
	刷涂	推荐用于预涂或小面积涂装。注意达到特定的干膜厚度。			
	辊涂	推荐用于小面积涂装。注意达到特定的干膜厚度。			
	稀释剂	清洁淡水			
	油漆设备清洗剂	清洁淡水			
	使用期	23°C：8 小时			
	干燥时间	底材温度	表干 (分钟)	实干 (小时)	最短覆涂间隔 (小时)
		23°C	3	4	4
说明：通风状态、温度、相对湿度、漆膜厚度等因素都会影响干燥和固化时间，上述所列数据是基于通风良好以及相对湿度 < 75% 的状态下测定的。					
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	甲：20 公斤装于 20 公升容器中 乙：30 公斤装于 20 公升容器中			
	比重	2.30 公斤 / 公升			
技术要求及表面处理	所有被涂覆物的表面应该保持清洁、干燥和避免被污染，在施工前，表面的评估和处理应该按照 ISO 8504:2000 进行，油脂和油污按照 SSPC-SP1 的方法采用溶剂进行清洗，钢结构表面采用喷射清理至 Sa2.5 级或动力工具除锈至 St3 级。				
与之相配套的涂层	下道涂层：封闭漆、环氧中涂漆等。				

## 水性涂料的安全措施

水性涂料是极低 VOC、环保无毒的，一般情况下没有燃烧和爆炸危险，储存和运输安全方便。在通风良好的状态下施工，避免吸入漆雾，避免皮肤接触。如产品不慎接触到皮肤，应用温水及肥皂或适当工业清洁剂清洗即可。

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。

OUP®