

## 产品简介

高膜数水性无机富锌底漆1877(SE06-1)由高膜数硅酸盐、锌粉和特种添加剂并以水为溶剂组成的双组分高膜数水性无机富锌底漆。常温下可快速固化，极大提高涂装效率，同时具有极佳的阴极保护作用和防腐性能，良好的耐盐雾性能和耐热性能，可在400°C下长期工作，涂层柔韧性也优于一般无机富锌涂料。

## 推荐使用

可作为通用的高性能防锈底漆；也可作为单一完整的长效保护漆涂在中等至严重腐蚀环境中及易于磨损的钢材表面；适用于船舱、桥梁、海上平台，水工设备，钢结构建筑及各种油类、有机化工贮罐及高纯气体贮罐。

产品信息		涂装方式	
体积固体份	52±2%	施工方式	无气喷涂/空气喷涂/辊涂/刷涂
推荐膜厚	干膜：70μm/道	稀释剂	淡水
理论用量 (70μm)	2.65m <sup>2</sup> /kg或7.4m <sup>2</sup> /L	稀释量	0-5%(以油漆重量计，无气喷涂) 0-10% (空气喷涂) 0-3% (以油漆重量计，辊涂，刷涂)
配比	1:3(重量比)2.3:1(体积比)	喷嘴口径	0.4-0.5mm (无气喷涂) 2.0-2.5mm (空气喷涂)
混合比重	2.8kg/L	喷出压力	10-20Mpa (无气喷涂) 0.3-0.6Mpa (空气喷涂)
闪点	不燃		
混合适用期	4h(20°C)		

## 施工条件

- 施工温度至少在2°C(最好在5°C以上)到40°C的范围内。
- 相对湿度在35-75%之间。
- 施工与干燥期间需要提供通风。

干燥时间	温度	25°C
	表干	30min
	硬干	2h
	自固化	6h

## 重涂间隔》

最小4小时 (20°C)

## 漆膜厚度》

可根据使用目的和区域使用非推荐漆膜厚度，这将改变涂布率并影响干燥时间和重涂间隔，无气喷涂1道，干膜厚度70-100 $\mu\text{m}$ ；涂在船舱内部时，建议干膜厚度100 $\mu\text{m}$ 。

包装规格		重量/kg	体积/L
	甲组份	7.0	7.0
	乙组份	21.0	3.0

## 保质期》

甲组份：12个月 (25°C阴凉干燥室内储存)

乙组份：12个月 (25°C阴凉干燥室内储存)

## 安全措施》

参见本公司产品安全技术说明书 (简称MSDS)

声明：以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。