

## 产品简介

无机硅酸锌车间底漆1801（704）是由烷基硅酸酯、锌粉和助剂等组成的双组份无机硅酸锌车间底漆，对底材有阴极保护作用，产品具有优异的焊接性能和切割性能，耐热性优异，漆膜可经受400°C的高温，优良的低温固化性能和耐溶剂性能。

## 推荐使用

用于造船厂、重型机械厂、钢结构加工等钢材预处理流水线的车间底漆。

产品信息	
体积固体份	38±2%
推荐膜厚	干膜：20μm/道
配比	2:1(重量比)或1:1(体积比)
理论用量 (20μm)	11.2m <sup>2</sup> /kg或19m <sup>2</sup> /L
混合比重	1.7kg/L
闪点	13°C
混合适用期	4h(20°C)
VOC含量	565g/L

涂装方式	
施工方式	无气喷涂
稀释剂	107稀释剂
稀释量	0-10%(以油漆重量计)
喷嘴口径	0.4-0.5mm
喷出压力	15Mpa

## 施工条件

- 可在-20°C至50°C的气温下进行施工。
- 底材温度过高时(≥40°C)必须使用喷枪进行施工，但底材温度不得超过60°C。为避免干喷必须加107稀释剂调节至不干喷为止。
- 底材温度须高于露点以上3°C。
- 相对湿度不大于85%。

干燥时间	温度	25°C
	表干	5min
	硬干	1h
	流水线干燥时间	≤5min(钢材预热50°C, 烘道温度120°C)

## 重涂间隔》

最短涂装间隔8h以上，涂漆前以布蘸107稀释剂擦拭漆膜表面，以确定是否完全固化。如有锌粉溶解在加快漆膜固化速度；干燥至布上无色(不溶解)为止，表示漆膜已固化完全，方可进行下道漆的涂装。最长涂装间隔无限制，但在复涂前必须清除锌盐。

## 漆膜厚度》

无气喷涂1道，干膜厚度20 $\mu$ m。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。

包装规格		重量/kg	体积/L
	甲组份	20.0	8.7
	乙组份	10.0	8.9

## 保质期》

甲组份：12个月（25 $^{\circ}$ C阴凉干燥室内储存）

乙组份：6个月（25 $^{\circ}$ 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。