

三棵树 FFD081 无机富锌底漆

产品介绍	FFD081是一种双组份、溶剂型、自固化无机锌涂料，作为通用的重防腐防锈底漆。作为单一、完整的长效保护漆，用于暴露在中等至严重腐蚀环境下及易于磨损得钢材表面。符合 SSPC-Paint 20 type I, level 1 和HG/T 3668-2020 中I型1类的要求。		
产品特性	该产品具有非常优异得耐候性和耐磨性。在pH 值为6-9 得范围内，本品具有极好的耐化学性能。最高耐温可达500℃。可用无气喷涂施工。可为局部机械破损部位提供阴极保护。		
基本参数	颜色：	锌灰色	
	光泽：	平光	
	体积固体含量：	65±2%	
	比重：	约 2.50 公斤/升	
	闪点：	14℃	
	VOC 含量：	525 克/升	
	存储时间：	干燥阴凉环境，6 个月	
施工参数	混合配比：	主漆 FFD081A：固化剂 FFD081B= 2：1（质量比）	
	稀释剂	FFX701 无机锌稀释剂	
	推荐干膜厚度：	50~100 微米	
	熟化时间：	无需熟化	

施工方法：

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
稀释剂用量(体积)	0-5%	咨询我司技服人员	咨询我司技服人员
推荐喷嘴尺寸	0.43mm		
推荐喷涂压力	15-25MPa		
施工适应性	推荐		

*基于国家法律法规的 VOC 排放要求，建议使用无气喷涂，滚涂和刷涂仅适用于小面积修补

理论涂布率

干膜厚度 (um)	50	75	100
理论涂布率 (m²/kg)	5.20	3.47	2.60

本品是一种高比重双组分油漆，采用 m²/kg 较为匹配实际施工需求

涂装数据:

本品的干燥（固化）速度取决于温度和湿度：
当温度为0℃，最小相对湿度为75%时，2 天后可获得完全固化。
当温度为10℃，最小相对湿度为75%时，26小时后可获得完全固化。
当温度为 20℃，最小相对湿度为 75%时，10 小时后可获得完全固化。
温度低于 0℃时，固化速度非常缓慢。

备注:

- 本品只有在完全固化后才能重涂后道涂层，不完全固化后不能进行自身重涂。
- 由于现场干燥环境的影响，固化时间较上表有出入，重涂前根据 ASTM D4752 的操作方法，确认其完全固化后，才可进行下道油漆施工。
- 本品表干后，可采取洒水或覆盖保湿材料等方式加速固化。

底材处理

所有的涂覆表面应清洁、干燥、无污染，涂漆之前，所有表面均应根据 ISO8501 标准进行评估和处理。

基材应被喷砂处理不低于 Sa2½级，表面粗糙度 40~75μm。除锈前须除尽表面的油污、焊接飞溅物并打磨焊缝和尖角。

包装规格

FFD081A 无机富锌底漆： 21.5 公斤/桶

FFD081B 无机富锌底漆固化剂： 10.5 公斤/桶

安全防范

涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表和相关的材料安全数据说明书。

这是溶剂型涂料，必须配备必须的防护用品，避免吸入漆雾和溶剂。

另外，皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆。

责任限度

在各种情况下，对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失，三棵树都应免于追究诉讼责任（无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为）。本产品说明书上所涵盖的信息，源自于我们确信为实验室的可靠试验，但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入，三棵树可能随时会对以上信息内容进行修正。所有有关本使用产品的推荐或建议，不论是技术文件，还是对某项咨询的回复，或其它方式，我们都已做到竭尽所知，数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的，作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此，确信购买者已照此履行了评估，应可全权处理并承担相应的风险。

现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多，并非三棵树所能控制。由于施工环境、涂装工艺或表面处理和人员操作所造成的涂装质量问题，三棵树都将不会承担责任（除非另有书面协议有所规定可以例外）。

为避免错误使用产品，请使用者和我司销售人员确认，以确保获取最新的产品说明书。