

三棵树 FFD649 无机硅酸锌陶瓷漆

产品介绍 FFD0649 是一种双组分、湿气固化的无机硅酸锌底漆，固化后可形成坚硬和耐腐蚀的漆膜，可作为一种耐高温、电化学防腐机理的底漆，特别适用于高温腐蚀环境下的建筑钢结构、管道以及机械设备的防腐蚀保护，亦可作为车间底漆使用。符合 HG/T3668-2020《富锌底漆》中的成分和性能要求。且本品锌粉含量符合 SSPC-Paint20 中 level 3 要求。

产品特性 最高可耐 500℃（有面漆）高温，高温环境下兼备良好的抗腐蚀性能
可做车间底漆，可提供 6-9 个月的防护周期

基本参数

颜色： 锌灰色,红灰色
 光泽： 哑光
 体积固体含量： 55±2%
 比重： 1.5 公斤/升
 推荐干膜厚度： 15-75 微米
 闪点： 34 °C
 理论涂布率： 11 平方米/升（干膜 50 微米）
 VOC 含量： 380 克/升
 搬运干： 4-5 分钟（20℃）
 完全固化： 约 24 小时（20℃）
 储存时间 干燥阴凉环境，6 个月

施工参数

混合配比： 主漆 FFD649A：固化剂 FFD649B=2: 1(质量比)
 稀释剂： FFX701 无机锌稀释剂

施工方法：

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
推荐喷嘴尺寸	0.43-0.48mm	1.0-2.0mm	/
推荐喷涂压力	15-25MPa	0.3-0.6MPa	/
施工适应性	推荐	适用	修补

*稀释剂的加入可以改善施工粘度，喷涂时，其加入量以调枪测试合格为基准，但应符合国家法律法规的 VOC 排放要求，本品建议优先使用无气喷涂，滚涂和刷涂仅适用于小面积修补

理论耗量：

干膜厚度 um	15	50	75
理论耗量(L/m ²)	0.027	0.09	0.14
理论耗量(Kg/m ²)	0.04	0.14	0.21

*实际耗量受设备、人员操作以及施工环境等因素的影响，实际耗量请根据实际情况综合考虑。

干膜厚度 50 微米的重涂时间（基材表面湿度大于 65%）：

温度	重涂时间*	
	最小 (小时)	最大 (天)
10°C	36	无限制
20°C	24	无限制
30°C	12	无限制

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

喷射清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½ 或至少满足美国涂层防护协会标准SSPC的SP-6级,喷砂后表面粗糙度为40-70微米。

包装规格

FFD649A 无机硅酸锌陶瓷漆:18.0kg/桶
FFD649B 无机硅酸锌陶瓷漆固化剂:9.0kg/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，皮肤和眼睛不直接接触未干的油漆。

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，源自于我们确认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。