

# 三棵树 FFDW649 水性无机锌车间底漆

**产品介绍** FFDW649 是一种水性、双组分，快干型无机硅酸锌车间底漆，VOC 含量极低。本产品具有很好的耐候性，兼具优异的耐高温性能，不影响涂覆后的钢板的切割和焊接，且能最大程度减少烟尘的产生。适用于经喷砂处理后的钢铁表面临时防腐。

**产品特性** 耐候、耐温及防腐性能优异。  
适用于车间底漆自动处理线，以及各种经过喷砂清洁处理过后的钢板、型材及构件的表面，能最大程度降低钢材在运输、存储及加工过程中的腐蚀。  
具有良好的切割性能和焊接性能。

**基本参数**

颜色： 锌灰色

光泽： 无光

体积固体含量： 52±2%

比重： 1.85±0.05 公斤/升

典型膜厚：  
湿膜厚度 38.46 微米  
干膜厚度 20 微米

理论涂布率： 14.05 m<sup>2</sup>/Kg, 或 26 m<sup>2</sup>/L, 干膜 20 (微米)

闪点： 水性，不适用

VOC 含量： <50 克/升

储存时间： 在 23℃及相对湿度≤75%的条件下，质保 6 个月

**施工参数**

混合配比 FFDW649A(主剂): FFDW649B(固化剂)=1 : 1 (质量比)

稀释剂 蒸馏水或去离子水 (根据实际情况可加 2-7 升水以便调整膜厚)

混合后使用寿命： 36 小时 (25℃)

施工方法(80 目滤网过滤):

	流水线自动喷涂	无气喷涂	滚涂或刷涂
稀释用水推荐用量(重量)	适量*	适量*	适量*
喷枪型号	19Z40/38Z40	19Z25	/
进气压力	0.3-0.6MPa	0.3-0.6MPa	/
施工适应性	推荐	推荐	小面积修补

涂装数据 (干膜厚度 20um) :

温度	表干 (min)	实干 (120℃烘烤, min)	重涂时间*	
			最小 (h)	最大 (D)
5℃	30	3-4	24	-

20°C	8	3-4	16	-
30°C	5	3-4	8	-

**底材处理** 如直接接触基材,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。喷砂处理至 Sa2½级,表面粗糙度 50~75μm。除锈前须除尽表面的油污、焊接飞溅物并打磨焊缝和尖角。

**注意事项** 1、使用前所有工具用自来水冲洗,粉料(组份 B) 缓缓加入基料(A 组份)中,并搅拌(最好用动力搅拌器)。涂覆之前应将产品用 80 目滤网过滤,喷涂过程中应不断搅拌。混合后的产品必须在规定的混合使用期限内用完。请勿让混合料留存在漆管、喷枪或喷涂设备中,暂停作业时请使用蒸馏水冲洗所有设备。  
2、施工表面要求清洁、干燥且温度高于露点以免凝露。最低钢材温度 5°C,最高约 50 °C。固化需要的最低温度为 5°C,相对湿度最好在 60% ~80% 。

**包装规格** FFDW649A 水性无机锌车间底漆: 16 KG/桶  
FFDW649B 水性无机锌车间底漆固化剂: 16 KG/桶

**安全防范** 本产品为非危险品。  
涂料含有水性助溶剂,对皮肤具有一定刺激性,施工时请佩戴防毒面具和其它防护用具。  
不要吸入漆雾,避免皮肤接触涂料。  
油漆溅在皮肤上要立即用合适的清洗剂、肥皂和大量水冲洗干净。  
溅入眼睛时要用水充分冲洗,并立即就医治疗。  
正常施工条件下,干燥的涂层无毒,请放心使用。  
详细的毒害、安全与急救事项请参看该产品的《化学品安全技术说明书(MSDS)》。

**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。