

## Muki Z 2008 无机锌车间底漆2008 (OHT)

### 产品描述

这是一种双组份无机中等湿度固化硅酸锌涂料。它是一款专为快速焊接和切割设计的车间底漆，从而可以有效减少气孔和因焊接或切割造成的底材背面的烧损。快干、耐磨性好，适用于施工后不久进行堆放。可在新建阶段作为临时保护底漆或在大气环境和浸没环境下作为完整的涂层系统里的底漆。适用于适当处理的碳钢底材，建议用在自动的车间底漆流水线上。它和先进的焊接技术包括MIG、MAG和GFCAW相容。

### 典型用途

船舶漆领域：  
适合用作整个船舶的车间底漆。

工业保护漆领域：  
适用于高腐蚀环境和浸没环境下的钢结构和管道。推荐用于近海环境，如炼化厂、发电站、桥梁、建筑、采矿设备和普通结构钢。

### 认证和证书

按IMO Res. MSC 215(82)认可，适用于PSPC压载水舱  
根据PSPC IMO Res. MSC 82/W进行了车间底漆的型式认可  
由DNV GL型式认可的车间底漆  
有劳氏形式认可证书的车间底漆。  
根据ISO 17652-2焊接批准的车间底漆  
备有其它证书和认证可供索取。

### 颜色

绿色、灰色

### 产品数据

性能	测试/标准	描述
体积固体含量	ISO 3233	28 ± 2 %
光泽度 (GU 60 °)	ISO 2813	哑光 (0-35)
闪点	ISO 3679 方法 1	14 °C
密度	理论值	1.3 kg/l
VOC- 欧盟	IED (2010/75/EU) (理论值)	655 克/升
VOC- 中国	GB/T 23985-2009 (经测试)	616 克/升

所列数据是基于工厂批量生产的产品，因颜色不同会有些许变化。

所有数据仅针对混合后的涂料有效。

光泽描述：根据佐敦功能涂料的定义

## 每道涂层的漆膜厚度

### 典型推荐的规格书范围

干膜厚度	15	-	20	微米
湿膜厚度	55	-	70	微米
理论涂布率	18.7	-	14	平方米/升

## 表面处理

为了确保下道涂层具有持久的附着力，所有表面必须清洁、干燥且无污染物。

### 表面处理数据总览

底材	表面处理	
	最小	推荐的
碳钢	Sa 2½ (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)

## 施工

### 施工方法

该产品可用以下方式施工

喷涂：使用有气喷涂或无气喷涂。

刷涂：推荐用于修补。

### 产品混合比（体积）

无机锌车间底漆2008 组份A	1 份
无机锌车间底漆2008 组份B	1 份

### 稀释剂/清洗剂

稀释剂：佐敦4号稀释剂 / 佐敦25号稀释剂

佐敦4号稀释剂：为了加速挥发  
佐敦25号稀释剂：为了减慢挥发

佐敦28号稀释剂可以替代佐敦4号稀释剂用作快速挥发稀释剂。

佐敦17号稀释剂可以用作备选清洗剂。

## 无气喷涂的指导参数

喷嘴孔径 (inch/1000):	15-23
喷嘴压力 (最小):	50 bar/700 psi

## 干燥和固化时间

底材温度	23 ° C	40 ° C
表 (触) 干	1 分钟	1 分钟
可踩踏干燥	3 分钟	1 分钟
干燥后复涂, 最短间隔	1 天	1 天
干燥/固化至可浸没	1 天	1 天
干燥/固化至可使用	1 天	1 天

最大的复涂间隔, 请参考此产品的施工指南 (AG)。

干燥和固化时间的测定是基于温度和相对湿度, 相对湿度低于85%, 干膜厚度在平均干膜厚度范围内。

表 (触) 干: 用手指轻压而无指印残留或无黏着的状态。

可踩踏干燥: 在涂层可以允许正常步行而不留下永久足印、痕迹或其它物理损坏的最短时间。

干燥后复涂, 最短间隔: 可以施工下道涂层的推荐最短时间间隔。

干燥/固化至可浸没: 涂料可永久浸没在海水前的最短时间。

干燥/固化至可使用: 涂料可永久暴露于特定环境/介质的最短时间。

## 熟化时间和混合后使用寿命

油漆温度	23 ° C
混合后使用寿命	24 小时

## 耐热性能

	温度	
	连续的	峰值
干燥, 大气环境中	400 ° C	400 ° C
浸没的、海水	50 ° C	50 ° C

耐受峰值温度最长不超过一小时。

以上温度下, 保护性能不受影响。但是美观性可能会有影响。

注意, 本涂料可以耐受不同的浸没温度, 这取决于具体的化学品以及浸没是持续还是间歇的。耐热性受整个涂装体系的影响。如果和其它涂料配套使用, 应确保此体系中的所有涂料有相似的耐热性。

## 产品相容性

根据使用中不同的实际暴露条件，该产品可与不同的底漆和面漆配套使用。以下是一些参考配套。对于特定配套，请联系佐敦公司。

下道涂层：环氧、含锌环氧、改性环氧、丙烯酸

## 典型的包装规格

	体积 (升)	容器大小 (升)
无机锌车间底漆2008 组份A	10	10
无机锌车间底漆2008 组份B	10	20

以上包装规格均是工厂批量生产的典型参考规格，由于各地法规不同，各地包装规格和容量会有不同。

## 储存

必须按照国家规定储存。储存环境应干燥、阴凉、通风条件好，远离热源和火源。包装容器必须保持密闭。小心处置。

### 23 °C时的保质期

无机锌车间底漆2008 组份A	6 个月
无机锌车间底漆2008 组份B	24 个月

在有些市场，为适应当地法律规定，标识的保质期可以缩短。以上是最短保质期，之后须经检测以确定质量是否合格。

## 注意事项

本产品仅供专业人员使用。施工人员和工人需要培训、有经验、有能力和设备根据佐敦的技术文件来正确的混合/搅拌和施涂油漆。施工人员和工人在使用本产品时需要使用适当的个人防护设备。本指导基于现有的产品知识提供。任何为适应现场情况所做的更改建议都需先得到负责的佐敦代表批准后方可使用。

## 健康和安全

请查看容器包装上的安全告示。在通风良好的条件下使用，避免吸入漆雾，避免皮肤接触，如不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。如不慎进入眼睛，应用水充分冲洗并立即就医诊治。

## 色差

当使用时，主要用作底漆或防污漆的产品在批次与批次间可能有轻微的颜色变化。这类产品和环氧产品用作面漆时，在暴露于阳光的气候条件下可能有粉化。

面漆的保光保色性取决于颜色的类型，所在环境如温度、紫外线强度等，施工质量，以及产品类型。联系你当地的佐敦办公室了解进一步信息。

## 声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。