

# CERABOND 2000



## 产品技术说明

No. 1049A

### 产品信息

#### 产品类型描述

由耐热合金和耐热硅酸盐组成的快焊型耐热无机硅酸锌车间底漆

#### 产品名称

快焊耐热无机硅酸锌车间底漆

#### 颜色和外观

绿色, 灰色, 浅灰色, 红棕色  
无光

体积固体含量 (%)  $33 \pm 2$

#### 特性

- 本产品是具有挪威、劳氏船级社认证的可焊性车间底漆
- 干燥和固化速度极快
- 适合高速焊接和气割
- 耐高温达到 800 °C
- 即使在 800 °C 高温烘烤之后, 防腐性能依然很好。因此可以减少二次表面处理的工作
- 与后续配套涂层之间的兼容性很好, 除了醇酸和乙烯基涂料
- 产生的白锈很少
- 极佳的耐油性, 不会被润滑油溶解
- 预期的户外防护时间可达 6 个月
- 施工方便

#### 用途

通常作为厂房、桥梁、储油罐外壁、管道、塔和其他钢结构的车间底漆。

### 常规信息

闪点	:	13.0 °C
基料	:	23.3 °C
浆料	:	
比重 (混合物)	:	$1.33 \pm 0.05$ 克/毫升
(ISO 2811)	:	
V.O.C. 含量	:	601 克/升
以上由绿色产品计算而得	:	
危险货物等级	:	基料 3 / II 浆料 3 / III
危险货物船运编号	:	1263

### 包装及操作信息

规格: 双组份  
基料: 透明液体  
浆料: 有色浆状液体

因各国当地不同的需求, 包装规格也有所不同。

#### 贮存条件

- 必须遵照国家规定
- 保持良好的通风条件
- 远离热源及火种

温度	:	5 - 50 °C
湿度	:	0 - 90 % RH
25 °C 贮存时间	:	4 月

#### 包装的处理

根据所有相关规定, 必须置于独立的密闭容器中进行处理。

### 应用信息

混合比例	基料 : 浆料 =	40 : 60 (重量比)
		61 : 39 (体积比)

干膜厚度	15 - 25 微米
湿膜厚度	45 - 75 微米
理论涂布率	0.045 - 0.075 升 / 平方米
	22.2 - 13.3 平方米 / 升

温度		5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	
干燥时间 (干膜厚度为 15 微米)	表干 (ISO 1517)	3 min.	3 min.	2 min.	2 min.	
	硬干 (ISO 9117)	2 hrs.	1.5 hrs.	1 hr.	1 hr.	
涂装间隔 (干膜厚度为 15 微米)	最短	有机类涂料	14 days	10 days	7 days	7 days
	最长	无机类涂料	16 hrs.	8 hrs.	4 hrs.	4 hrs.
	最长	自身复涂	-	-	-	-
		配套后道涂料	(*)	(*)	(*)	(*)
熟化时间		-	-	-	-	
适用期 (ISO 9514)		36 hrs.	30 hrs.	24 hrs.	15 hrs.	

(\*) 遵从中涂化工(上海)有限公司的具体指导。

## 表面处理

### 普通表面

待涂装表面必须彻底清洁（除去铁锈、灰尘、油质、油脂等等）和干燥（底材温度必须高于露点温度 3 °C 或以上）。

所有的焊缝应该平整、光滑，无焊渣、焊溅物。

### 钢材表面

为了使漆膜达到最佳的性能，喷砂等级必须达到 **Sa2.5 ISO ( 8501 - 1 )**，粗糙度为 30-70 微米。

进行修补工作时，也应至少达到 **St3 ISO ( 8501 - 1 )** 或者 **SSPC-SP11**，粗糙度大于 20 微米。

## 施工条件

### 温度

最低 0 °C, 最高 40 °C

### 湿度

最低 50% RH, 最高 90% RH, 露点温度: 最低 3 °C

### 稀释剂

INORGANIC SHOP THINNER 系列

### 混合

本产品为双组分产品。  
在按照正确比例混合后，必须在指定的时间范围内使用。

### 前道配套涂料

-

### 后道配套涂料

大部分我公司或等同的产品均能使用。如：环氧涂料、聚氨酯涂料...等等。  
醇酸涂料和乙烯基树脂涂料不可使用。

### 无气喷涂

- 枪嘴	GRACO 617 - 923
- 枪压	3.8 – 8.9 兆帕
- 枪速	100 - 160 厘米/秒
- 粘度	9 - 11 秒 (福特#4 杯)
- 稀释	5 - 25 % (体积比)

### 刷涂

- 稀释	一般可以达到 20 微米
	5 - 25 % (体积比)

- 首先将浆料搅拌均匀，然后再慢慢加入基料。
- 在使用过程中，即使已经混合均匀，仍然需要缓慢的、不断的搅拌，避免锌粉沉淀。
- 所有经喷砂处理的表面，通常应该在 4 小时之内进行涂装已防止锈斑的产生。
- 锐边、螺钉、裂缝处需用刷子进行预涂。
- 为了避免产生干喷，喷涂时喷枪与工件之间的距离应保持在 30 - 50 厘米。
- 建议干膜厚度控制在 40 微米以内（湿膜厚度为 120 微米以内）。
- 当相对湿度低于 50% RH 时需较长时间进行固化干燥，在这种情况下，应采取喷水雾或蒸汽处理的方式加快干燥速度。
- 在后道涂料施工前，除去所有的锌盐（白锈）。
- 需要修补时，可选用 Galbon SP（无机），Epicon zinc-rich primer 或 CerabondTU（有机）。
- CERABOND 2000 涂层不可以暴露在酸性或碱性的环境个。
- 在施工及干燥过程中必须有充分的通风条件以除去溶剂蒸汽。
- 工人应佩戴防护设备，如：防护眼镜、手套和面罩等。

## 安全性

此产品须由专业施工人员进行涂装。请参考 CMP 最近的化学品安全说明书。遵守国家和地区有关健康、安全和环保的规章制度。阅读包装和容器上所有的安全指示标志。谨防着火或爆炸，保护环境卫生。在通风环境中施工。操作仔细。

## 免责声明

此表中所涉及数据、规格均为试验最新结果或为实际施工经验（至本表单制作日为止），修改时不另作通知。产品的发货及技术支持依据销售、发货和服务条款；除非特别声明，生产者和销售者不对使用结果、伤害、直接或间接损失负过多责任，不论是否依据上述指令实施。产品出厂两年内若不及时使用，上述产品数据将发生改变。