

概 述: 老人牌无机锌漆 15790 是一种双组份、中等锌含量、溶剂型、自固化无机硅酸锌涂料。可用无气喷涂施工。

用 途: 作为通用防锈底漆，对在中等至严重腐蚀环境中使用的钢材提供长效保护。符合 SSPC-Paint 20 type I, level 3 的要求。

使用温度: 最大使用温度和加涂油漆有关。见下页备注。

物理参数:

颜色/色号: 金属灰/19840 (其它颜色请参考列表)

漆 面: 平光

体积固体含量: 64±2%

理论涂布率: 12.8 平方米/升 (以 50 微米干膜计)

闪 点: 14°C

比 重: 2.2 千克/升

指触干: 0.5 小时 (20°C, 相对湿度 65%)

完全固化: 约 16 小时 (20°C, 相对湿度 65%)

挥发性有机化合物含量 (V. O. C.): 433 克/升

* 本产品符合国家强制性或国家推荐性标准规定的 VOC 要求，具体请咨询本公司代表。

储 存 期: 自生产之日起主剂 6 个月，老人牌锌金属颜料 3 年 (储存在密封容器中，25°C)。储存期取决于储存温度，当储存温度高于 25°C，储存期会缩短。不要储存在 40°C 以上，如果液体胶化或者混合后形成胶状都说明已超过储存期。

施工说明:

混合比率: 液体 15798:老人牌锌金属颜料 97170 = 1 : 1(重量比) (体积比见备注)

推荐方法: 刷涂 (*如需要其他施工方法请咨询本公司代表!)

稀 释 剂: 08700(10%)

混合使用期: 4 小时 (20°C)

喷孔尺寸: 0.48-0.58 毫米

喷嘴压力: 10.0 兆帕 (无气喷涂数据仅供参考，实用时可以调整。)

工具清洗: 老人牌稀释剂 08700

漆膜厚度: 干膜:50 微米

湿膜:75 微米

重涂间隔: 根据另外的施工指导

安 全: 小心使用本品，使用前和使用时，请注意包装以及罐上所有的安全标签，还应参考本公司材料安全说明并遵守有关国家或当地政府安全规定。

表面处理:	用适当的清洁剂去除油脂等。用（高压）淡水清洗除去盐分和其它污染物。用尖锐的研磨料喷砂至至少 Sa2.5 级（ISO8501-1:2007），表面粗糙度相当于 Rugoest No.3 的 BN10，Keane-Tator 比较板最小 3.0 喷砂/喷丸或 ISO 比较板的中等粗糙度(喷砂)。当新钢材暴露于中等（工业环境）及以下腐蚀环境，且对使用寿命没有特殊要求时，表面处理等级达到 SSPC-SP6 即可。参见本品的施工指导。
施工条件:	施工表面必须完全清洁干燥、温度高于露点以免凝露。温度范围为 0°C-40°C，固化时要求最低相对湿度为 65%，低温低湿时固化非常缓慢。请参阅本品施工指导。
加涂油漆:	根据配套规定加涂。重涂期望施工后 6 个月内进行。
备注:	<p>注意：如果用于高温绝缘设备的防腐蚀，要特别注意在停机期间不能有水汽渗透，以免温度升高时发生“湿腐蚀”。</p> <p>气候/使用温度：在重涂老人牌硅酮铝粉漆 56913/56914 情况下，本品可用于高温条件。这种情况下可永久抵抗 500°C 的干燥温度。为避免定期的高低温循环条件下使用,建议最大使用温度不超过 400°C。</p> <p>搅拌：如果按体积比混合需按以下方法：称量 8.5 份体积基料，然后添加老人牌锌金属颜料直到总体积为 10 份。</p> <p>漆膜厚度：如果在一个有面漆的重防腐体系中干膜厚度推荐为 50-80 微米(湿膜厚度为 75-125 微米)，对于没有面漆，又需要长期保护的配套，推荐膜厚为 75 微米（湿膜 100-125 微米）。参见施工指导。</p> <p>高温下使用时，干膜厚不能超过 40-50 微米以避免开裂，特别在使用环境温度会突然变化时。（干膜厚度范围未考虑 ISO19840 中列出的表面粗糙度导致的腐蚀因素。）。</p> <p>稀释：老人牌稀释剂 0870M 能加速固化。</p> <p>相对湿度高于 50%：0870M（最大 30%），固化时间：8 小时，20°C。</p> <p>相对湿度低于 50%：0870M（最大 30%），固化时间：20 小时，20°C</p>
注意:	本品仅适用于专业用途。
公布日期:	2020 年 4 月 - 1579019840