

704 无机硅酸锌车间底漆

Q/GHTD 92

- 组成 由烷基硅酸酯、锌粉和助剂等组成的双组份无机硅酸锌车间底漆。
- 主要特性
- 锌粉具有阴极保护作用，防锈性能优异，干膜厚度 20 μm 时，保养期 6-9 个月
 - 干性快，只需很短的时间即能搬运和堆放
 - 具有优异的焊接性能和切割性能
 - 具有优异的耐热性，漆膜可经受 400 $^{\circ}\text{C}$ 的高温，焊接切割时烧损面积小
 - 优良的低温固化性能
 - 优良的耐溶剂性能
 - 具有优异的耐冲击性能、优良的耐磨性和中等的柔韧性
 - 能与大部分油漆体系漆配套
 - 获中国船级社的型式认可

用途 用于造船厂、重型机械厂、钢结构加工等钢材预处理流水线的车间底漆。
外观 灰色无光

施工参数 体积固体份 38 \pm 3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定) (混合后)

配比 甲组份：乙组份=2：1 (重量比)

干膜厚度 20 μm

湿膜厚度 53 μm

理论用量 90g/m²

闪点 甲组份 (锌粉浆) 13 $^{\circ}\text{C}$

乙组份 (主剂) 13 $^{\circ}\text{C}$

干燥时间 (25 $^{\circ}\text{C}$)

表干 \leq 5min

实干 \leq 1h

流水线干燥时间 (钢材预热 50 $^{\circ}\text{C}$ ，烘道温度 120 $^{\circ}\text{C}$) \leq 5min

涂装间隔 最短涂装间隔 8h 以上，涂漆前以布蘸 107 稀释剂擦拭 704 漆膜表面，以确定是否完全固化。如有锌粉溶解在布上，表示漆膜尚未完全固化，须继续干燥；在相对湿度低于 70% 时，可在漆膜上洒水，以使漆膜固化；干燥至布上无色 (不溶解) 为止，表示漆膜已固化完全，方可进行下道漆的涂装。最长涂装间隔无限制，但在复涂前必须清除锌盐。

可使用时间 (甲、乙混合后)

温度	5 $^{\circ}\text{C}$	20 $^{\circ}\text{C}$	30 $^{\circ}\text{C}$
可使用时间	24h	12h	6h

建议涂装道数	无气喷涂 1 道, 干膜厚度 20 μ m。
后道配套用漆	能与氯化橡胶、环氧、环氧沥青、沥青系、聚氨酯、乙烯等体系的涂料配套使用。但不能与油性、醇酸、聚酯类油漆配套使用。
表面处理	<ul style="list-style-type: none"> • 钢材喷砂处理至 Sa2.5 级, 表面粗糙度 30-75μm
施工条件	<ul style="list-style-type: none"> • 可在-20$^{\circ}$C 至 50$^{\circ}$C 的气温下进行施工 • 底材温度过高时 ($\geq 40^{\circ}$C) 必须使用喷枪进行施工, 但底材温度不得超过 60$^{\circ}$C。为避免干喷必须加 107 稀释剂调节至不干喷为止 • 底材温度须高于露点以上 3$^{\circ}$C • 相对湿度不大于 85%
涂装方法	
无气喷涂	稀 释 剂 107 稀释剂 稀 释 量 0-10%(以油漆重量计) * 注意防止干喷 喷嘴口径 0.4-0.5mm 喷出压力 15MPa (约 150kg/cm ²)
空气喷涂	稀 释 剂 107 稀释剂 稀 释 量 0-10%(以油漆重量计) * 注意防止干喷 喷嘴口径 2.0-2.5mm 空气压力 0.3-0.6MPa(约 3-6kg)
滚涂/刷涂	大面积涂装不推荐, 只能用于小面积修补 稀 释 剂 107 稀释剂 稀 释 量 0-5%(以油漆重量计)
清 洗 剂	107 稀释剂
安 全 措 施	参见上海开林造漆厂产品安全技术说明书 (简称 MSDS)。
包 装	甲组份 (锌粉浆) 20L 桶装 20kg 乙组份 (主 剂) 10L 桶装 10kg
保 质 期	6 个月
注 意 事 项	<ul style="list-style-type: none"> • 施工期间应用搅拌机不断搅拌, 以防锌粉沉淀 • 气温 30$^{\circ}$C 以上施工时, 为防止干喷加入 0-10% 的 107 稀释剂是需要的 • 704 无机锌底漆的最长涂装间隔时间不受限制, 但在涂装下道油漆之前必须彻底清除漆膜表面形成的锌盐, 否则将会影响漆膜的层间附着力和保护效果
备 注	为正确使用本厂的产品, 请仔细阅读本说明书中的《使用指南》。
声 明	以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量, 其它方面的问题恕不负责。对本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。