

# 无机硅酸锌车间底漆 XH4002

固化剂: XH42714 乙

稀释剂: XH9424/XH9424S



**产品简介** 双组分无机硅酸锌涂料，由硅酸乙酯、溶剂、锌粉、填料、助剂等组成。本产品为快干型可焊接双组份无机硅酸锌车间底漆，适合人工喷涂和自动喷涂系统。满足先进切割焊接工艺的高生产率生产线。该涂料是一种临时保护底漆，用于钢结构预制工艺之前的涂覆。可用一系列高性能涂料进行重涂。

**产品特性**

- 良好的阴极保护作用
- 良好的防锈性和重涂性能
- 优异的附着力、耐冲击性能和耐磨性
- 快速干燥

**基本理化数据**

颜色:	灰色
光泽:	不适用
比重:	1.5 kg/L
体积固体份:	35±2%
挥发性有机化合物:	600g/L
闪点	14°C
使用配比:	主剂: 固化剂 = 2.3: 1 (重量) 1: 1 (体积)

**施工参数**

典型干膜厚度: 20μm  
推荐干膜厚度: 15-25μm, 依系统要求  
诱导时间 (熟化时间) (20°C): 无需熟化  
施工方法:

	无气自动喷涂系统	空气喷涂	滚涂或刷涂
稀释剂用量 (体积)	0-5%	5-15%	/
推荐喷嘴尺寸	0.38 ~ 0.53mm	1.5 ~ 2.0mm	/
推荐喷涂压力	15 ~ 20MPa	0.3 ~ 0.6MPa	/
施工适应性	推荐	适用	不适用

\*自动喷涂线低温季节使用 XH9424W, 高温季节使用 XH9424M。

\*用于防腐蚀工程时, 全天候使用 XH9424S

理论涂布率:

干膜厚度 μm	15	20	25
湿膜厚度 μm	/*	/*	/*
理论涂布率 (m <sup>2</sup> /L)	21.3	16	12.8

\*干燥迅速, 无法及时进行精确的湿膜厚度测量。

# 无机硅酸锌车间底漆 XH4002

固化剂: XH42714 乙

稀释剂: XH9424/XH9424S



涂装数据 (典型干膜厚度 20 $\mu$ m,相对湿度 65%):

温度	表干	硬干	适用期	重涂间隔	
				最小	最大*
10°C	3min	8min	8h	48h	/
20°C	3min	5min	8h	24h	/
30°C	2min	5min	6h	24h	/
40°C	1min	3min	4h	24h	/

\*最大重涂间隔取决于涂层暴露环境及用途。

## 表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前, 所有表面应按照 ISO 8504:2000 标准进行评估和处理。

喷砂处理至 Sa2½级, 表面粗糙度 30~70 $\mu$ m。除锈前须除尽表面的油污、焊接飞溅物并打磨焊缝和尖角, 涂有该涂料的漆膜表面, 如受到机械损伤, 并出现局部锈蚀的部位, 应采用局部喷砂除锈至 Sa2½或采用动力工具除锈至 St3 级, 才能进行该底漆的局部修补。如旧漆膜表面出现粉化或产生锌盐, 可清除表面的锌盐及污染物后再涂覆其它底漆、中间漆或面漆。

## 注意事项

- 1、施工时要注意通风、排气, 远离火种, 戴口罩和手套等防护用品, 固化时也应保持合适的通风量。
- 2、配漆时首先将主剂搅拌均匀, 再按配比加入固化剂混合均匀, 根据施工需要和温度变化调节稀释剂的用量, 充分搅匀, 推荐使用 120 目筛网过滤后使用, 并且在使用过程中持续搅拌。
- 3、严格控制涂敷以达到推荐的膜厚 (15-20 $\mu$ m, GB/T6747-2008 测定) 才能取得令人满意的切割效率和焊接效果。较厚的涂膜将能提供较长的防护时间, 但会影响焊接、切割和加工特性。在大多数环境下 25 微米涂膜可达到 6 个月保护周期。涂敷过厚, 涂膜可能会发生开裂, 因此该产品不推荐作为通用无机硅酸锌防腐底漆来使用。过厚的涂膜将会增加切割和焊接时烟尘, 降低焊接质量和切割效率。该产品优先推荐使用自动设备进行涂覆, 如果需要手工喷涂, 应避免干喷涂及涂覆过厚。
- 4、该产品仅适合涂覆于表面喷砂处理过的钢铁表面。
- 5、施工与固化时底材温度必须高于 5°C 并至少高于露点 3°C, 相对湿度不得大于 85%。温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。建议钢材温度为: 30-40°C, 施工环境保持良好通风, 相对湿度不低于 60%。实际施工时若湿度低于 60%, 建议进行喷水加湿, 并且在重涂前按 ASTM D4752 进行固化程度评估, 至少达到 4 级。
- 6、对涂敷有该涂料的结构进行切割时会产生烟尘, 应做好适当的防护。
- 7、作业暂停时, 勿让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用稀释剂彻底冲洗所有设备。如果作业暂停时间过长, 建议重新混合一组新的油漆进行施工。
- 8、所有设备在使用后, 应立即采用稀释剂进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备, 是一个良好的习惯。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间, 包括中断的时间等因素。
- 9、剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。

## 包装

每组: 24.4kg      甲组份 (基料) 17kg;      乙组份 (固化剂) 7.4kg  
每组: 16L      甲组份 (基料) 8L;      乙组份 (固化剂) 8L

公布日期:20200325

# 无机硅酸锌车间底漆 XH4002

固化剂: XH42714 乙

稀释剂: XH9424/XH9424S



**储藏** 密封存放于通风、阴凉、干燥处，远离火种，最少 9 个月

## 安全防范

- 1、涂料及推荐的稀释剂见安全表和相关材料的安全数据，这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂，并尽量不使皮肤和眼睛暴露，避免接触到未干的油漆。
- 2、所有与施工和使用本产品有关的工作，都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。
- 3、如果需要在涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割，会产生粉尘和烟雾，因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。
- 4、如果对本产品的适用性存在疑虑，请向本公司咨询。

## 责任范围

本产品说明书所提供的资料，是基于我们认为精确的实验室测试结果，仅供施工指导使用。信和公司对所有使用信和产品的意见和建议，不管是技术文件，还是特别咨询，或者其他方式，都是基于我们认为是最可靠的资讯上的。我们的产品以及所提供的信息是专为那些具备必备的知识和工业经验用户的，最终应由这些终端客户来决定这些产品是否适合他们使用。信和公司无法控制底材的质量和状况，也无法控制影响产品使用的各种因素。因此，信和公司不承担任何使用本公司产品或引用本产品说明书所引起的损失、伤害或损害。(除非另有书面协议)。

根据实际经验和产品持续发展需要会对产品说明书数据作必要修改。