

LZI PRIMER ZR HB

(LZI ZR HB)

LZI PRIMER ZR HB 是一种以耐碱性树脂为基料，并含有使锌表面稳定的特殊化合物组成的涂料。该漆与富锌底漆具有极好的结合力，而且具有极佳的耐盐水性 and 耐候性。

技术资料

产品类型	特殊合成树脂底漆				
推荐用途	可在含锌车间底漆上作为第一道底漆。(油性漆方案)				
物理指标	颜色/ 光泽度	浅棕色/ 哑光			
	比 重	1.39 Kg/ L			
	闪 点	43 ℃			
	体积固体含量	49±2%			
	柔韧性	优			
	耐候性	优			
	耐化学性	优			
	附着力	优			
涂装数据	干膜厚度	30 - 70 微米			
	湿膜厚度	61 - 142 微米			
	理论涂布率	0.061 - 0.142 升/㎡ ; 85 - 198 克/㎡			
	实际涂布率	应根据施工环境、涂装方式等综合因素考虑适当的损耗系数			
干燥时间 (干膜 70μ)	温 度	5 ℃	10 ℃	20 ℃	30 ℃
	漆膜表干	6 小时	3 小时	1.5 小时	45 分钟
	漆膜硬干	24 小时	14 小时	7 小时	4 小时
	最短涂装间隔	48 小时	30 小时	20 小时	16 小时
	最长涂装间隔	120 天	100 天	90 天	60 天
施工指导	稀释剂	MARINE THINNER			
	底材温度	高于露点温度 3 ℃ 以上			
	环境温度	最低 0 ℃			
	相对湿度	最大 85% R.H			
	无气喷涂	枪嘴	: Graco 719		
		漆压	: 150 - 180 公斤/厘米 ²		
		粘度	: 1.0 - 2.0 泊斯		
		稀释	: 0 - 5% (体积比)		
	辊 涂	建议仅作为预涂和小范围涂覆时采用，但须达到要求的干膜厚度。			
	刷 涂	建议仅作为预涂和小范围修缮时采用，但须达到要求的干膜厚度。			
配套适用系统	前道配套涂料	EVABOND , WELBOND , NZ PRIMER 等。			
	后道配套涂料	EVAMARINE, EVAMRINE HB, 醇酸系统涂料。			
	注: A.	可根据防腐要求制定相应的其他配套，详情请咨询本公司所属机构有关专业人士。			
	B.	用刷涂难以达到足够膜厚			

表面处理	<p>施工前预处理</p> <p>需涂覆的底材表面应参照 ISO 8504 规范进行评估和处理。</p> <ul style="list-style-type: none"> - 用适当方式处理焊缝和锐角，彻底去除所有焊渣、外来杂质以及用溶剂清洁油渍等污染物。 - 确保被涂覆的表面清洁、干燥并且无任何污染的情况下方可进行下一步工序。 <p>裸 钢</p> <ul style="list-style-type: none"> - 钢材须进行抛丸或喷射处理至接近金属原色；表面清洁度为 Sa2¹/₂ (ISO 8501-1:1988)。 - 表面粗糙度为 30~75 微米 (ISO 8503-2) 范围内。 <p>涂覆车间底漆的钢材表面</p> <ul style="list-style-type: none"> - 对于未经核准的车间底漆，则需要用喷砂方式进行彻底处理及清除。 - 对于认可的车间底漆涂层受损的局部，用喷砂或电动工具处理该区域，完好部位作全面拉磨方式处理。 - 对于经过核准的车间底漆，其漆膜完好、干燥及清洁的情况下作全面拉磨方式处理。 <p>涂覆油漆的钢材表面</p> <ul style="list-style-type: none"> - 其相容性必须核准并且前一道涂层漆膜完好、干燥及清洁的情况下方可覆涂作业。 - 其涂装间隔超出所规定的范围，须作全面拉磨方式处理。 <p>其他底材的表面 (详情请咨询本公司所属机构有关专业人士)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 对于铝材和镀锌表面，彻底去除所有外来杂质以及清洁油渍等污染物，打磨或扫砂至一定的粗糙度。 - 不锈钢表面，轻打磨处理或采用非金属的磨料扫砂处理。
包装规格	<p>— 罐装</p> <p>注：其他包装在不同区域、国家可能有不同的包装规格。</p>
储存期限	<p>仓储在阴凉、干燥、通风和远离热源的专用仓库。在常温条件下保质期为 12 个月，此后应检验合格后使用。</p>
健康安全	<p>本产品安全、防护建议基于 P.P.A. No.3/5，其余信息可根据需要在产品安全说明中获得。应用本品前应做好必要工作：</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 仔细阅读产品包装桶上的安全指示； (2) 需要有适当的通风； (3) 避免皮肤接触及吸入喷雾； (4) 如不慎皮肤接触，应立即用温水、肥皂彻底清洗； (5) 如不慎入眼，即用水清洗并迅速就医； (6) 因产品含有易燃物，应杜绝火星及明火。涂装区域禁止吸烟。
定 义	<p>允许量 上述技术参数表中所涉及数据均为工业生产中的标准值。</p> <p>固含量 表中固含量值为干膜厚度与湿膜厚度的百分比值。且为中涂化工标准 (符合美国材料试验学会 ASTM D2679) 规定的涂装速率及测量条件</p> <p>涂装间隔 此间隔视为前道涂料涂装均匀一致。</p>
安全信息	<p>如需安全、防护及环境信息，中涂化工公司可提供保健及安全数据表。</p>
声 明	<p>此表中所涉及数据、规格及指令为试验结果或为根据经验对特定环境的判断值，其一致性也受涂料用途及使用环境的影响。使用者应自行测量；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，本产品出厂 12 个月内若不使用，上述产品数据将发生改变。</p>