Product Data Sheet
老人牌水性硅酸锌底漆 15620

基料：15629
固化剂：97160

概　述:

老人牌水性硅酸锌底漆 15620 是一种双组分、自固化、水性的无机硅酸锌涂料，该产品具有非常优异的耐候性和耐磨性。在 pH5.5-9.5 的范围内，本品具有极好的耐化学品性能。使用温度范围如下。可为局部机械破损部位提供阴极保护。

用　途:

1.依照《货物保护指南》要求，作为仓罐的衬里；
2.作为单一、完整的长效保护漆，涂用于暴露在中等至严重腐蚀的环境下及易于磨损的钢铁表面。

使用温度:

干燥条件下，温度超过 400℃不会导致漆膜立即破坏，但会降低其长效保护性能，如果温度高于 500℃，漆膜会立即遭到破坏。
潮湿条件下，见备注。

物理参数:

颜色/色号:	金属灰/19840
漆　面:	平光
体积固体含量:	69±2%
理论涂布率:	6.9 米 ^{2}/升 （以干膜 100 微米计）
闪　点:	100℃
比　重:	3.1 千克/升
指 触 干:	45-60 分钟 (20℃，75%湿度)
完全固化:	约 10 天（20℃，75%湿度）
挥发性有机化合物含量(V.O.C):	0 克/升
存 储 期:	自生产之日起 1 年（25℃）。存储期视存储温度而定，当温度高于 25℃时，存储期会缩短，本品存储温度不得高于 40℃。如基料胶化或混合施工前成胶状，表明产品已过存储期。

施工说明:

混合比率:	液体 15629 **:** 老人牌金属锌颜料 97160 = 2.63 : 7.37(重量比); = 6.7 : 3.3(体积比)
施工方法:	有空气喷涂 /刷涂
稀 释 剂（最大体积）:	清水，但通常情况下不用稀释。（见施工指导）
混合使用期:	5 小时（20℃）超过该时间，混合料即使表面看没有变化也一定不要使用。
工具清洗:	清水
漆膜厚度:	湿膜**:** 150 微米 干膜**:** 100 微米
重涂间隔:	见施工指导。

安　全：

搬运时要小心，使用前和使用过程中，查看包装物和油漆桶上的所有安全标签，查询本公司的产品安全说明书并遵守所有地方或国家法规。

WWW.SH-LCC.NET

表面处理:	用尖锐的研磨料喷砂至 Sa2.5 级，表面粗糙度相当于 Rugotest NO.3 的 BN10a，Keane-Tator 比较板最小 3.0 角砂/钢丸或 ISO 比较板的中等粗糙度（角砂）。请参阅本品的《施工指导》及有关货舱的相应的涂料说明。
施工条件:	施工温度范围最小为 5℃，最好在 10℃至 40℃，相对湿度从 50-75%。施工和干燥时，涂层表面保持强劲的通风非常重要，涂层必须在施工后约 1 个小时，最多 2 小时内干燥成硬的漆膜。具体参阅《施工指导》。 固化条件：湿度最好在 70%-85%，如果每 24 小时至少能有一次上述的高湿条件，可以容许湿度发生改变。 当用于仓罐时，用海水清洗表面，最早 24 小时后，最迟 7 天内进行，任其自干（仓罐内应通风保持约 70%湿度）。最好间隔 24 小时重复以上操作，间隔期间任其自干。 如果涂层不是用于货舱而是用于不涂面漆的外部环境，盐水的清洗可以忽略。
先涂油漆:	无，或在经过适当扫砂后的硅酸锌车间底漆。
加涂油漆:	无，或根据规定。
备　注:	**注意**：用作高温设备绝缘层底下的防腐蚀保护涂层时，在降温期间必须避免任何水汽渗入，以免温度升高时产生“湿腐蚀”。 **潮湿环境下使用温度**：非盐水条件：60℃；其它液体：参照相应的《货物保护指南》。 对于使用尚不足一个月的舱漆，决不能用热盐水冲洗及低压蒸汽清洗。请咨询本公司有关允许处理的温度。 **储存条件**：涂料在存储运输过程中，以及在涂层硬干前，都不要暴露于霜冻的环境中。
注　意:	**本品仅适于专业用途。**
公布日期:	2017 年 2 月-1562019840