

KEM KROMIK PRIMER 800

醇酸底漆800

产品说明

建议使用范围

产品指标

干燥时间表（湿膜厚度：100微米，50%相对湿度）

包装规格

施工条件

施工设备

KEM KROMIK PRIMER 800 是一款醇酸系列底漆。它具有快干，防锈，优异的抗冲击性和柔韧性。

KEM KROMIK PRIMER 800在经过表面处理的金属或者混凝土底材上使用以及工业维护中使用。
例如：

- 车间底漆
- “屏障”涂料
- 维护底漆
- 内部 / 外部金属底漆
- 钢结构
- 设备 / 机械
- 水上船只
- 栏杆扶手

漆膜光泽： 平光
颜色： 铁红色，淡灰色，本白色
体积固体含量： 50%±2%
VOC： 418 g/L
湿膜厚度： 60-140微米
干膜厚度： 40-70微米
理论涂布率： 10m²/L @50微米干膜厚度
注意：刷涂仅限于边角预涂和小面积施工使用。

干燥时间表（湿膜厚度：100微米，50%相对湿度）			
	15°C	25°C	35°C
指 触 干：	60 分钟	50 分钟	45 分钟
可 搬 运：	4 小时	2 小时	1 小时
重涂间隔：			
最 短：	4 小时	2 小时	1 小时
最 长：	3 个月	3 个月	3 个月
全 固 化：	7 天	7 天	7 天

如果超过最长涂装间隔时间，应打磨表面后再重涂。
干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

产品存放有效期：12个月，不开封，25°C室内储存。
闪点： 28°C，闭杯，混合后。
稀释剂/清洗剂： R1K4

20L装在20L桶

温度：最低4.4°C，最高43°C(空气，材料和施工表面)
至少要高于露点3°C
相对湿度： 不高于85%

稀释剂/清洁剂
稀释剂 R1K4
如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。



KEM KROMIK PRIMER 800

醇酸底漆800

施工设备

高压无气喷涂

泵..... 45:1 最小
压力 3600 psi最小 (24.83MPa)
管径 3/8“内径 (9.5mm)
滤网 无
稀释率 根据需要调节, 上限10%体积比

常用空气喷涂

喷枪 Binks 95
出液管..... 66
空气管..... 68 PB
出气压..... 80psi (0.55MPa)
出液压..... 30psi (0.21MPa)
稀释率 根据需要调节, 上限10%体积比
为保证避免由于材料本身重力因素而造成管道堵塞, 材料罐应低于气罐; 喷涂间隙, 回吹液体, 保持液体鼓动1-2秒。

刷涂

刷子 尼龙/聚酯或天然鬃毛
稀释率 不建议稀释

辊涂

滚筒 3/8“-1/2”耐溶剂混纺滚芯(9.5-12.7mm)
稀释率 不建议稀释
如果没有上述的施工设备, 可用相同类型的设备代替。

表面处理

施工对象的表面必须经过仔细的清洁、干燥并保持完整。去除所有的油污、粉尘、锈迹、氧化皮等杂质以保证达成最好的附着力效果。

表面处理最低要求:

钢铁底材: SSPC-SP6/NACE 3/Sa2 (ISO8501- 1:2007), 50微米粗糙度
或 SSPC-SP12/NACE 5 WJ-2L

镀锌钢板: SSPC-SP7/NACE4/Sa1(ISO8501- 1:2007)

风化的富锌底漆 (成型的, 清洁的, 干燥的及完整的)

表面处理标准

	表面状况	ISO 8501-1	瑞典标准	SSPC	NACE
		BS7079:A1	SIS055900		
白色金属		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-



KEM KROMIK PRIMER 800

醇酸底漆800

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。

发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。

欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。