



# ZINC CLAD™ II ETHYL SILICATE INORGANIC ZINC-RICH COATING 无机富锌底漆

## 产品说明

ZINC CLAD II ETHYL SILICATE是一种双组份，溶剂型无机硅酸乙酯富锌底漆。采用符合ASTM D520标准的II类锌粉。

- 达到B级防滑移等级，系数为0.56
- 达到AASHTO M-300标准
- 干膜中锌含量大于85%
- 被破坏的表面能“自愈”而恢复保护功能
- 提供与镀锌相同机理的阴极保护，形成的无机保护层可防止潮湿和溶剂侵蚀。

## 建议使用范围

本产品适用于经过喷砂处理的钢材表面上

- 适用于重腐蚀环境中(PH值5-9)作为单层保养漆或永久性底漆使用
- 与镀锌有相同的效果，但更经济实惠
- 适用于低温涂装，或在高温和高湿环境中使用
- 适用于给水和排水管线(非饮用)
- 适用于耐磨和需要高硬度的场合
- 桥梁，炼油设备，钻探设备
- 车间或露天适用
- 不适用于强酸和强碱环境
- 此产品满足核电站 II, III级，BOP和DOE非核燃料接触设施\*的特殊要求。
- 核电厂
  - DOE核燃料工厂
- 核装配车间
  - DOE核武器工厂

\* 获得NRC认证后，拥有核设备施工资格。

## 产品指标

漆膜光泽：无光  
 颜色：灰绿色  
 体积固体含量：62%±2%，ASTM D2697混合后  
 重量固体含量：82%±2%，混合后  
 VOC：<500g/L  
 干膜中锌含量>85%  
 混合比：双组份，已配比完备，混合后18.9L  
 湿膜厚度：88-163微米  
 干膜厚度：50-100微米  
 理论涂布率：12.4 m<sup>2</sup>/L@50微米干膜厚度  
 不推荐单道干膜厚度超过150微米。

干燥时间表（湿膜厚度：125微米，50%相对湿度）

	13°C	25°C	38°C
抗雨淋：	1 小时	20-30 分钟	15 分钟
指触干：	30 分钟	15 分钟	5 分钟
可搬运：	3 小时	1-2小时	20分钟
重涂间隔：	48 小时	18 小时	18 小时
固化：	7 天	7 天	7 天
可浸泡：	14 天	14 天	14 天
混合使用寿命：	18 小时	8 小时	6 小时
熟化时间：		不需要	

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。高湿度会缩短混合使用寿命。

产品存放有效期：E组分，9个月，未开封；F组分，24个月，未开封，在4.5°C- 38°C室内储存。

闪点：13°C，PMCC，混合后。

# ZINC CLAD™ II ETHYL SILICATE

## INORGANIC ZINC-RICH COATING

### 无机富锌底漆

产品指标	稀释剂/清洗剂: 27°C以下: R2K4 27°C以上: R7K58或R2K5
包装规格	E组份: 14.2L 置于 20L 的桶 F组份: 4.7L 置于 20L 的桶
施工条件	温度: 空气、被涂表面: 最低-17°C, 最高49°C 涂料: 最低4.5°C 至少高于露点2.8°C 相对湿度: 40%~90% 相对湿度低于50%时,可能需要喷水雾。
施工设备	<p>稀释剂/清洗剂</p> <p>低于 27°C ..... R2K4          高于 27°C ..... #58, R7K58 或 #100, R2K5</p> <p>高压无气喷涂          (使用特氟隆材料并持续搅拌)</p> <p>压力 ..... 1800-2000 psi (12.4-13.8Mpa)          漆管内径 ..... 3/8"ID (9.5mm)          喷嘴 ..... 0.017"-0.021" (0.43-0.53mm)          稀释 ..... 根据需要, 最多至体积的10%</p> <p>空气喷涂          (需要持续搅拌)</p> <p>喷枪 ..... Binks 95          液体喷嘴 ..... 66          空气喷嘴 ..... 63 PB          雾化压力 ..... 30-40 psi (0.2-0.27 Mpa)          液化压力 ..... 10-20 psi (0.07-0.14 Mpa)          稀释 ..... 根据需要, 最多至体积的10%</p> <p>由于本产品很重, 应将高压无气喷涂设备设置于与喷枪位置相同的水平面上以避免涂料阻塞涂料管。在施工过程中如需暂时停机, 必须将涂料管中的涂料释放出来, 但油漆的搅拌不能停止。</p> <p>刷涂 ..... 只限于修补          如果没有上述特定的施工设备, 可用相同类型的代替。</p>
表面处理	<p>被涂表面必须干燥、无油、无灰、无锈、无松动的氧化皮和其它污染物以保证良好的附着力。          富锌涂料中的锌粉必须与金属表面直接接触才能获得最佳效果。</p> <p>铁和钢材表面 (大气环境使用)          按照SSPC-SP1用溶剂除去材料表面的油脂. 最低要求是按照SSPC-SP6/NACE 3规定的商业喷砂处理。要想获得较好的效果, 应该按照SSPC-SP10/NACE 2使用有锐利棱角的金属磨料对所有表面进行近似出白喷砂处理, 最佳表面粗糙度为50微米。应在表面处理的当天和裸露的金属表面产生闪锈前涂装底漆。</p>

# ZINC CLAD™ II ETHYL SILICATE

## INORGANIC ZINC-RICH COATING

### 无机富锌底漆

#### 表面处理

铁和钢材表面(浸泡使用):

按照SSPC-SP1用溶剂除去材料表面的油脂。最低的要求是按SSPC-SP10/NACE 2使用有锐利棱角的金属磨料对所有表面进行近似出白喷砂处理。最佳表面粗糙度为50微米。清除所有焊渣并将所有锐口打磨。应在表面处理的当天或裸露的金属产生新锈前涂装底漆。

注意: 如选用钢介质之喷砂处理方法时, 可换入适量的棱角砂以获得38-50微米密集且粗糙的表面粗糙度, 这种方法可以提高附着力和性能。

#### 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。