

SZ111 无机硅酸锌底漆

总述 WH-SZ111是一种双组份溶剂型无机硅酸锌底漆，由优质硅酸乙酯、锌粉、耐高温防锈颜料等组成，既可以作车间保护底漆，也可作永久性防锈底漆。

产品特性 快干；有良好的切割和焊接性能；具有优异的耐海水、导静电、耐高温（400℃）、防锈性能，配套性能好，能与环氧类、过氯乙烯类、氯化橡胶类等配套使用。

推荐用途 钢结构制品、船厂等需要防锈且耐高温的地方。

技术参数

| | |
|----------|---|
| 颜色 | 灰色； 红灰色 |
| 表面 | 无光 |
| 混合比率 | 重量比：2（基料）：1（液体固化剂） |
| 固化剂 | CSZ1110 |
| 比重 | 1.14 kg/L |
| 体积固体份 | 30% |
| 闪点 | 5℃ |
| 混合使用期 | 4 小时/23℃ |
| 理论涂布率 | 15平米/升, 20微米厚 |
| 施工方法 | 常规喷涂或无气喷涂 |
| 稀释剂/清洗剂 | TH006 |
| 干燥时间 | 表干：4 分钟，23℃，实干：7 天，20℃ |
| 重涂时间 | 最短：12 小时/23℃；最长：6 个月。在底漆完好情况下，允许有更长的覆涂间隔。 |
| 底材温度 | 0-40℃，高于露点以上4℃ |
| 包装 | 双组分，30 公斤组合包装。 |
| 储存和产品有效期 | 产品储存必须遵守当地法规。应保存于阴凉、通风良好的地方，避免过高的温度。容器必须牢固密封。储存期：1 年。 |

施工指导

| | |
|-------|---|
| 表面处理 | 用适当的清洁剂除去油和脂。至少喷砂至Sa 2.5级，表面粗糙度相当于Rugotest标准的No.3，最小N9a或Keane-Tator比较板50微米区域的粗糙度或ISO比较中等粗糙度(G,S)。必要时可采用粗粒喷砂。 |
| 混合和稀释 | SZ111 在使用时，先把基料搅拌至均匀状态，再缓慢加入液体固化剂并搅拌均匀。不得反过来操作。用 60-80 目的筛网过滤混合漆料。仅可稀释混合漆料。无气喷涂和传统喷涂，稀释剂用量最大 30%。刷漆修补，稀释剂用量最大 15%。若在自动涂装流水线上，调节漆料的混合粘度在 15-18 秒/DIN #4 杯。 |
| 施工 | 施工及固化时底材温度需高于4℃且至少高于露点3℃以上施工及固化时最大相对湿度为85%。 |

安全措施

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免吞咽或吸入漆雾。

避免皮肤接触。如果油漆不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂，肥皂水清洗。溅入眼睛时应用清水充分清洗并立即就医诊治。

声明

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要，我司可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制，这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问，请与我司联系。

我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务，欢迎来函来电联系。