

CERABOND 2000



产品技术说明

No. 1049A

产品信息

产品类型描述

由耐热合金和耐热硅酸盐组成的快焊型耐热无机硅酸锌车间底漆

产品名称

快焊耐热无机硅酸锌车间底漆

颜色和外观

绿色, 灰色, 浅灰色, 棕色
无光

体积固体含量 (%) 33 ± 2

特性

- 本产品是具有挪威、劳氏船级社认证的可焊性车间底漆
- 干燥和固化速度极快
- 适合高速焊接和气割
- 耐高温达到 800°C
- 即使在 800°C 高温烘烤之后, 防腐性能依然很好。因此可以减少二次表面处理的工作
- 与后续配套涂层之间的兼容性很好, 除了醇酸和乙烯基涂料
- 产生的白锈很少
- 极佳的耐油性, 不会被润滑油溶解
- 预期的户外防护时间可达 6 个月
- 施工方便

用途

通常作为厂房、桥梁、储油罐外壁、管道、塔和其他钢结构的车间底漆。

常规信息

闪点	:	13.5 $^{\circ}\text{C}$
基料	:	22.5 $^{\circ}\text{C}$
浆料	:	
比重 (混合物)	:	1.32 ± 0.05 克/毫升
(ISO 2811)	:	
V.O.C. 含量	:	628 克/升
以上由绿色产品计算而得	:	
危险货物等级	:	基料 3/II 浆料 3/II
危险货物船运编号	:	1263

包装及操作信息

规格: 双组份
基料: 透明液体
浆料: 有色浆状液体

因各国当地不同的需求, 包装规格也有所不同。

贮存条件

- 必须遵照国家规定
 - 保持良好的通风条件
 - 远离热源及火种
- | | | |
|----------------------------|---|---------------------------|
| 温度 | : | 5 - 50 $^{\circ}\text{C}$ |
| 湿度 | : | 0 - 90 % RH |
| 25 $^{\circ}\text{C}$ 贮存时间 | : | 4 月 |

包装的处理

根据所有相关规定, 必须置于独立的密闭容器中进行处理。

应用信息

混合比例	基料 : 浆料 =	40 : 60 (重量比)
		61 : 39 (体积比)

干膜厚度	10 - 30 微米
湿膜厚度	30 - 90 微米
理论涂布率	0.03 - 0.09 升 / 平方米
	33.3 - 11.1 平方米 / 升

温度		5 $^{\circ}\text{C}$	10 $^{\circ}\text{C}$	20 $^{\circ}\text{C}$	30 $^{\circ}\text{C}$	
干燥时间 (干膜厚度为 15 微米)	表干 (ISO 1517)	3 分钟	3 分钟	2 分钟	1.5 分钟	
	硬干 (ISO 9117)	6 分钟	5 分钟	4 分钟	3 分钟	
涂装间隔 (干膜厚度为 15 微米)	最短	有机类涂料	14 天	10 天	7 天	7 天
		无机类涂料	16 小时	8 小时	4 小时	4 小时
	最长	自身复涂	-	-	-	-
		配套后道涂料	180 天	180 天	180 天	180 天
熟化时间	-	-	-	-		
适用期 (ISO 9514)		36 小时	30 小时	24 小时	15 小时	

(*) 遵从中涂化工 (上海) 有限公司的具体指导。

表面处理

普通表面

待涂装表面必须彻底清洁（除去铁锈、灰尘、油质、油脂等等）和干燥（底材温度必须高于露点温度 3 °C或以上）。

所有的焊缝应该平整、光滑，无焊渣、焊溅物。

钢材表面

为了使漆膜达到最佳的性能，喷砂等级必须达到 **Sa2.5 ISO (8501 - 1)**，粗糙度为 30-70 微米。

进行修补工作时，也应至少达到 **St3 ISO (8501 - 1)**或者 **SSPC-SP11**，粗糙度大于 20 微米。

施工条件

温度	最低 0 °C, 最高 40 °C
湿度	最低 50% RH, 最高 90% RH
稀释剂	INORGANIC SHOP THINNER 系列
混合	本产品为双组分产品。 在按照正确比例混合后，必须在指定的时间范围内使用。

前道配套涂料

-

后道配套涂料

大部分我公司或等同的产品均能使用。如：环氧涂料、聚氨酯涂料...等等。
醇酸涂料和乙烯基树脂涂料不可使用。

无气喷涂

- 枪嘴	GRACO 617 - 923
- 枪压	3.8 – 8.9 兆帕
- 枪速	100 - 200 厘米/秒
- 粘度	9 - 11 秒（福特#4 杯）
- 稀释	5 - 35 %（体积比）

刷涂

- 稀释	一般可以达到 20 微米 5 - 25 %（体积比）
------	-------------------------------

- 首先将浆料搅拌均匀，然后再慢慢加入基料。
- 在使用过程中，即使已经混合均匀，仍然需要缓慢的、不断的搅拌，避免锌粉沉淀。
- 所有经喷砂处理的表面，通常应该在 4 小时之内进行涂装已防止锈斑的产生。
- 锐边、螺钉、裂缝处需用刷子进行预涂。
- 为了避免产生干喷，喷涂时喷枪与工件之间的距离应保持在 30 - 50 厘米。
- 建议干膜厚度控制在 40 微米以内（湿膜厚度为 120 微米以内）。
- 当相对湿度低于 50% RH 时需较长时间进行固化干燥，在这种情况下，应采取喷水雾或蒸汽处理的方式加快干燥速度。
- 在后道涂料施工前，除去所有的锌盐（白锈）。
- 需要修补时，可选用 Galbon SP（无机），Epicon zinc-rich primer 或 CerabondTU（有机）。
- CERABOND 2000 涂层不可以暴露在酸性或碱性的环境中。
- 在施工及干燥过程中必须有充分的通风条件以除去溶剂蒸汽。
- 工人应佩戴防护设备，如：防护眼镜、手套和面罩等。

安全性

此产品须由专业施工人员进行涂装。请参考 CMP 最近的化学品安全说明书。遵守国家和地区有关健康、安全和环保的规章制度。阅读包装和容器上所有的安全指示标志。谨防着火或爆炸，保护环境卫生。在通风环境中施工。操作仔细。

免责声明

此表中所涉及数据、规格均为试验最新结果或为实际施工经验（至本表单制作日为止），修改时不另作通知。产品的发货及技术支持依据销售、发货和服务条款；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。超出产品有效期后，上述产品数据将发生改变。

请浏览我公司网站

<http://www.cmp.co.jp/>