

产品技术参数

BARRIER

环氧富锌底漆OBX

[OBXCPA/OBXCPB]



产品介绍

环氧富锌底漆OBX (Barrier) 是一种高含锌量的双组份环氧富锌底漆，符合SSPC油漆20 (之) 2级和ISO 12944的成分要求。也可根据订单采用符合ASTM520 (之) II类的锌粉定制。

推荐用途

作为富锌底漆，用于经喷砂清理的钢材。环氧富锌底漆OBX (Barrier) 与高性能油漆配套使用，可进一步提高防腐性能。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度 (微米)	25	90	40
湿膜厚度 (微米)	45	170	75
理论涂布率 (平方米/公升)	21.2	5	13.3

注意

在指定配套中，最高干膜厚度可为90微米。干燥时间会有所延长。

认证

澳大利亚油漆认证方案 (APAS)，认证配套2916。
(下列认证只是有一些有效的例子。具体的内容请联系佐敦公司。)

物理特性

颜色	灰色
体积固体份 (%) *	53 ± 2
闪点	27°C ± 2 (闭杯)
挥发性有机物含量	415 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
柔韧性	好

*按照ISO3233: 1998 (E) 标准测定

表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照ISO8504进行评估和处理。

裸钢

清洁度：动力工具清理至最低St 2（ISO 8501-1: 1988）或维护时的超高压喷射水处理至WJ 3（NACE No. 5/SSPC-SP 12）。粗糙度：用合适的棱角砂处理到最细等级（ISO 8503-2）。

涂有车间底漆的钢材

清洁、干燥、完好经认可的车间底漆。

其它表面

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在狭窄区域通常需要良好的通风以确保正常干燥。

施工方式：

喷涂 使用无气喷涂。
刷涂 建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）= 3:1
混合	使用前1/2小时
混合后使用寿命（23°C）	24小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa min (150 kp/cm ² , 2100 psi.)
喷嘴孔径	0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021")
喷幅	40 - 80°
过滤器	确保滤网清洁

干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：

*通风良好（室外或空气自然流通）

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

底材温度	5°C	10°C	23°C	40°C
表干	50 分钟	20 分钟	10 分钟	4 分钟
硬干	3 小时	2 小时	1,5 小时	40 小时
固化	10 天	7 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔 ¹	3 小时	2 小时	1,5 小时	40 小时
最长覆涂间隔 ^{1,2}				

1. 所建议的覆涂间隔时间通常规定为覆涂在含锌环氧涂料上的数据。

2. 施工下一度涂层前，表面应干燥且无任何污染物。

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。完整的配套见相应的配套表，该配套表包括了所有参数和特殊条件。

典型油漆配套

环氧富锌底漆OBX（Barrier） 1 x 25 - 90微米 （干膜厚度）。

后度涂层的选择，例如：环氧、丙烯酸或乙烯漆

根据具体情况可以制定其它配套。

贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

装卸

小心装卸。使用前搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格

4公升单元：3公升A组份（基料）置于5公升的容器中，1公升B组份（固化剂）置于1公升的容器中。

18公升单元：13.5公升A组份（基料）置于20公升的容器中，4.5公升的B组份（固化剂）置于5公升的容器中。

根据当地需要，在不同的国家可能有不同的包装规格。

健康和安

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

有关健康和安全的详细资料及使用本产品的注意事项，请查阅本公司的“材料安全手册”。

声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

挪威总部和北欧
Jotun A/S
P.O. Box 2021
N-3248 Sandefjord
Norway
Phone +47 33 45 70 00
Fax +47 33 46 46 13

欧洲
Jotun Paints (Europe) Ltd.
Stather Road, Flixborough
North Lincolnshire DN15 8RR
United Kingdom
Phone +44 172 44 00 000
Fax +44 172 44 00 100

中东
Jotun U.A.E Ltd. LLC.
Al Quoz Industrial Area
P.O Box 3671
Dubai U.A.E
Phone +971 4 3 39 50 00
Fax +971 4 3 38 06 66

东南亚
Jotun (Singapore) Pte. Ltd.
No 11-15, Sixth Lok Yang Road
Jurong
Singapore 628 111
Phone +65 6265 4711
Fax +65 6265 7484

作为全球性集团，佐敦在50多个国家拥有工厂、销售网点和仓库，请就近联系佐敦区域办事处以获知当地的佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站：www.jotun.com

佐敦公司 出版于 2005年 10月 12日
本产品说明书取代以前的版本