

Product Data Sheet

老人牌硅酸锌车间底漆 15890

基料: 15899
固化剂:99751



概述: 老人牌硅酸锌车间底漆 15890 是一种双组份溶剂型含锌硅酸乙酯车间底漆, 专为自动喷涂施工而设计。特别适用于要求焊接和气体切割的场合。

用途: 在存放, 加工和装配期间, 对喷砂清洁的钢板和其他钢结构提供短期到中期防护。

特性: 优秀的耐候性, 优秀的耐油和有机溶剂性能, 优秀的耐热性。

认证: 被认可为焊接底漆/车间底漆/预装配底漆。
符合 IMO MSC.288 (87) 作为车间底漆用于货油舱涂层体系。
符合 IMO MSC.215 (82) 作为压载舱配套的车间底漆要求, 已被大多数船级社认可, 可向当地本公司代表咨询更多信息及相关证书。

物理参数:

颜色/色号: 红灰色/19890 (其它颜色请参考颜色列表)

漆面: 平光

体积固体含量: 28±2%

理论涂布率: 18.7 米²/升-15 微米

闪点: 22°C

比重: 1.3 千克/升

搬运干: 4-5 分钟(20°C)

完全固化: 约 48 小时(20°C)

**挥发性有机化合物
含量(V.O.C):**

620 克/升 (采用 EPA Fed 的方法 24)

储存期: 基料自生产之日起 1 年 (25°C), 固化剂 1 年 (储存在密封容器中)。储存期视储存温度而定。当温度高于 25°C 时, 储存期减少。本品储存温度不得高于 40°C。如基料胶化或混合漆料施工前胶化, 表明产品已超过储存期。

施工说明:

混合比率: 基料 15899: 固化剂 99751=2:3(体积比)

施工方法: 无空气喷涂/空气喷涂/刷涂(修补用)

稀释剂: 08570 或 08700/08700/08700 或 08570

(最大,体积) 30%/30%/15%

混合使用期: 24 小时(20°C) (封闭容器, 持续搅拌)

喷孔: 0.48-0.58 毫米

喷出压力: 8 兆帕 (无空气喷涂资料仅供参考, 实用时可以调整)

工具清洗: 老人牌稀释剂 08700 或 08570

漆膜厚度: 干膜:15 微米(见备注)

湿膜:无相关数据

重涂间隔: 根据指标要求

安全: 小心使用本品。使用前和使用时, 请注意包装标签上的安全事项。此外, 还应参考材料安全说明并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

Product Data Sheet

老人牌硅酸锌车间底漆 15890

基料: 15899
固化剂: 99751



- 表面处理:** 用适当的清洁剂除去油和酯。至少喷砂至 Sa2.5 级 (ISO8501-1:2007)，表面粗糙度对于 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 比较板中等粗糙度 (喷砂/喷丸)。必要时应采用角砂喷砂。
- 施工条件:** 施工时表面必须清洁干燥，并且温度高于露点以防止凝露。钢板最低温度为 0°C，最大为 55°C。最低固化温度为 0°C，当相对湿度低于 50% 时，固化将延缓，见相关施工指导。
- 加涂油漆:** 根据要求加涂。
- 备注:** 地方性调整：因各地方条件差异（如施工设备、施工气候条件），对所提供的底漆可能需要在溶剂组成、预稀释程度和预水解程度上做些调整。这种调整可能会影响产品的闪点，因此即使这种调整对产品性能和最终固化成膜没有影响，本公司质量控制体系也需要发布单独的产品编号和产品信息安全说明书。如下是这种调整的产品编号：。
老人牌硅酸锌车间底漆 15893
老人牌硅酸锌车间底漆 1589B
老人牌硅酸锌车间底漆 1589S
老人牌硅酸锌车间底漆 1589K
施工：对于用于压载舱的钢板，国际海事组织决议 IMO Resolution MSC .215 (82) 要求：传导率的测量根据 ISO 8502-9，每平方米的水溶性污染物盐类不得超过 50mg 氯化钠；灰尘数量等级根据 ISO 8502-3 进行评估：不得超过“1”级的灰尘粒径等级：“3”“4”或“5”级。
如果储存期已过，但漆料仍可以搅拌均匀，则锌浆（基料）仍可使用。如果液体没有明显浑浊，则液体也仍然可以使用，但混合使用期会缩短。对于液体来说，超过储存期最多只能有 1-2 个月（20°C）。
当油漆储存在良好的环境中时，混合使用期会随着储存期的结束而逐渐短至 8 小时（20°C）。
漆膜厚度：该车间底漆所表征的干膜厚度是指：当施工在粗糙度 Rz 约为 60 微米的喷砂底材表面时，在平行放置的平整测试板上测得的干膜厚度。粗糙度增加时，车间底漆的干膜厚度相对提高，理论涂布率相对减少。
实际干膜厚度应根据焊接要求，暴露环境和所要求保护的时间而调整，通过适当的稀释，干膜厚度可施工到 10 微米到 25 微米之间。车间底漆的漆膜厚度必须均匀一致，避免干喷和过厚。
重涂间隔：对于附着力来说无最大重涂间隔，但应该使用和加工期间漆膜的破损情况而定。重涂前的处理，请参阅本品的施工指导。
- 注意:** **本品仅适用于专业用途。**
- 公布日期:** 2018 年 6 月-1589019890