

产品说明

HI-CATE1715 无机富锌底漆一种是双组份，快干型湿气固化无机硅酸锌涂料，满足 HG/T 3668-2009 中 I 型，SSPC paint 20 中 1 级，ISO12944-5 中的成分要求，具有良好耐热性，耐溶剂性和优异阴极保护作用，防腐性能优异。其锌粉符合 ASTM D520，第 II 类标准。

产品用途

该底漆可作为长效保护高性能配套的底漆，推荐用于中等或者重腐蚀环境下，新建钢结构的防腐蚀保护，如桥梁，石油化工，电厂，近海设备，港口机械等。

物理特性

颜色	: 灰色
固含量 (体积)	: 63±2%
密度	: 2.70kg/l
VOC	: 505 g/l

表面处理

待涂表面应清洁、干燥，无污染。表面评估及清理应参照 ISO8504。油及油脂的清除参照 SSPC-SP1 溶剂清理。

喷砂处理

喷砂处理至 Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) 级或者 SSPC-SP6 (or SSPC-SP10 效果更佳)。如果涂装前，喷砂表面已经发生氧化，则必须重新处理并达到规定的标准要求。对于喷砂后暴露出的表面缺陷应采用打磨，填补等适当的方式进行处理。建议表面粗糙度达到 50µm 以上。

破坏区域修补

破坏区域应喷砂处理至 Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) 级或 SSPC-SP6 标准 (为达到最佳性能，喷砂清理至 SSPC-SP10 标准)。表面处理达到规定要求后方可进行 HI-CATE 1715 无机富锌底漆的修补施工。对于常温工况且局部无法采用喷砂处理的区域，可采用动力工具清理至 SSPC-SP11 标准，并且不被抛光，采用推荐的环氧含锌底漆进行修补，但不适用于耐高温工况。

HI-CATE 1715 无机富锌底漆涂装施工前应确保待涂装表面清洁干燥，并且必须在规定的重涂间隔 (参照相关产品施工说明) 内进行。

其它表面

该涂层如需应用于其它表面，请咨询当地立邦涂料公司以获取更多的信息。

施工条件

底材温度高于 45°C 时或底材有结露可能时应避免施工，钢板温度必须高于周围环境露点温度 3°C 以上。为了使漆膜性能最佳，固化温度应控制在 10°C 以上，湿度 65% 以上。当相对湿度持续低于 65% 时，可以用淡水喷淋将有利于漆膜固化成型。

施工指导

混合比例	:主漆:锌粉= 1:3 (重量比) 在主漆和锌粉混合前, 要先将塑料桶中的主漆摇匀, 倒入铁桶中搅拌均匀, 然后慢慢加入锌粉, 搅拌至均匀。喷涂过程中应持续搅拌, 以避免锌粉沉淀。必要时可采用80~100目滤网过滤。
混合使用期	: 4 小时 (25°C) 混合后, 应在混合使用期内用完。
理论涂布量	: 0.32 kg/m ² (75μm 干膜计)
稀释剂	: 0971 稀释剂 稀释量不应超过当地法规所允许的范围。

施工方式

刷涂适用于小范围内的修补涂装; 不推荐滚涂施工; 可采用空气喷涂和无气喷涂, 通常最佳的施工方式为无气喷涂。注意必须达到规定的干膜厚度, 但不建议超过 125μm, 否则出现裂纹的风险增大。

施工参数

无气喷涂 : 喷嘴尺寸: 0.017" - 0.023"
: 喷嘴压力: 120 - 150 kg/cm²

典型膜厚 : 50 - 100μm 干膜厚
: 79 - 158μm 湿膜厚

干燥时间

底材温度	10°C	25°C	40°C
表干时间	1h	0.5h	0.2h
硬干时间	2h	1h	0.5h
最小可重涂时间	48h	24h	12h
最大可重涂时间*	-	-	-

备注: 以上覆涂时间仅适用于配套封闭漆和后续配套涂层, 不适用于自覆涂。

以上所给的数据仅作参考, 该产品的重涂时间受到如膜厚, 通风等条件尤其受到固化过程中的湿度条件影响, 因此在固化过程中应适时利用人工喷淋加速固化。

在覆涂前, 应根据 ASTM D4752 进行溶剂擦拭实验, 确认漆膜已完全固化后, 方可根据工艺进行后道漆的覆涂施工。

当漆膜在户外曝晒时间过长、表面光滑或污染时, 会对重涂附着力产生不良影响, 因此漆膜表面必须进行拉毛、扫砂或高压水喷射处理, 以确保足够的附着力。

推荐配套体系

以下中间漆/面漆可推荐与 HI-CATE 1715 无机富锌底漆配套:

中间漆

- HI-EPOXY 4485 环氧云铁中间漆

- HI-EPOXY 4405 环氧云铁中涂漆
- HI-EPOXY 4480 环氧厚浆漆

面漆

- HI-PON 40 环氧面漆
- HI-THANE 6658 聚氨酯面漆
- HI-FLORO 6738 氟碳面漆

根据不同的需要选择涂装系统, 具体可参考产品手册或者联系当地立邦涂料公司获得专业指导。

包 装

套装		主漆		锌粉	
重量	重量	包装尺寸	重量	包装尺寸	
25kg	6.25kg	10L	18.75kg	18L	

储 存

储存期 (自生产日起) :主 漆: 6 个月 (25°C)
锌粉: 12 个月 (25°C)

须按照国家规定储存。产品应密闭存放于干燥阴凉, 通风良好的仓库内, 远离热源和火源。温度过高会缩短储存期限并且有可能导致油漆在罐内胶凝。以上为最短保质期, 超出后须经检测以确定是否可以继续使用。

安全注意事项

- 本产品仅用于专业用途。请在使用前参考包装及安全数据表 SDS 上的安全信息。
- 在通风良好的区域使用本品, 避免皮肤接触, 如果不小心溅射到皮肤上要立即用适当的清洁剂或者肥皂, 水清洗去除。
- 眼睛接触到本产品必须立即用清水冲洗并到医院进行检查。
- 施工过程中, 不允许有明火、焊接和吸烟行为, 同时必须保持良好的通风。
- 如果对本产品的使用有任何疑问, 请咨询立邦涂料公司。

声明

以上信息均基于实验室试验及施工经验。但是由于实际使用时会受到诸多无法预知及控制的因素影响, 我们不承担任何施工责任。请仔细阅读该说明书, 并在产品使用前联系立邦涂料以确认该说明书是否为最新版本。我司保留更改而不另行通知的权利。