

# UNIZINC 80



## 产品技术说明

No. 1036

### 产品信息

#### 产品类型描述

以金属锌、特殊环氧树脂等配制组成的单组份底漆

#### 产品名称

特殊环氧锌粉底漆

#### 颜色和外观

灰色，无光

体积固体含量 (%)  $35 \pm 1$

#### 特性

干燥速度极快  
可用作车间底漆  
极佳的防腐性能  
能覆涂多种后道涂层，除了醇酸涂料  
极佳的附着力  
施工方便

#### 用途

通常用作厂房、桥梁、油罐外壁、管道、高塔及其他钢结构的长效防腐底漆

### 常规信息

闪点		3.0 °C
比重 (混合物) (ISO 2811)	:	1.68 ± 0.05 克/毫升
V.O.C. 含量	:	602 克 / 升
危险货物等级	:	3 / II
危险货物船运编号	:	1263

### 包装及操作信息

规格：单组份  
有色液体

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 °C
湿度	:	0 - 90 % RH
25 °C 贮存时间	:	6 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

干膜厚度	18	微米
湿膜厚度	51	微米
理论涂布率	0.051	升 / 平方米
	19.6	平方米 / 升

Temperature		5°C	10°C	20°C	30°C
干燥时间 (干膜厚度为 18 微米)	表干 (ISO 1517)	6 分钟	4 分钟	3 分钟	2 分钟
	硬干 (ISO 9117)	4 小时	3 小时	2 小时	1 小时
涂装间隔 (干膜厚度为 18 微米)	最短	2 小时	1.5 小时	1 小时	30 分钟
	最长	自身复涂	-	-	-
配套后道涂料		180 天	180 天	180 天	150 天
熟化时间		-	-	-	-

(\* ) 遵从中涂化工 (上海) 有限公司的具体指导。 .

注：1 干膜厚度应低于 25 微米，在下道涂装为双组分涂料的情况下，涂装间隔应高于 16 小时。

2 UNIZINC 80 不推荐用于高固型环氧漆的底漆，例如：BANNOH 500, NOVA 1000, NOVA 2000, EPICON T-500, EPICON T-800, PERMAX. 类推于其它涂料生产商的同类型的高固型环氧漆。

## 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 5 °C
湿度	最高 85% RH
稀释剂	EPOXY THINNER QD
前道配套涂料	-
后道配套涂料	氯化橡胶漆、环氧漆（油性，改性醇酸，乙烯基，聚氨酯，无机漆除外）

### 刷涂/辊涂

- 稀释 0 - 15 % （体积比）

- 在使用过程中，即使已经混合均匀，依旧必须缓慢的、不断的进行搅拌，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。
- 在后道涂料施工前，除去所有的粉尘和污染物。
- 在后道涂料施工前，除去所有的锌盐（白锈）。
- 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。

## 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/>