

产品简介

类型说明	无机硅酸锌富锌底漆
常规用途	一种自固化型耐腐蚀涂料，粘着力强且耐磨。它的电化学作用可防腐蚀，因而能置于高温中或长期暴露于空气中。若与专门的面漆配合使用进行涂饰，可增加美感，延长使用寿命，或者可保护底漆，使其不因暴露在外而受到腐蚀。
颜色	灰色
锌粉	88%（在干膜中，按重量计）
特殊要求	90-98 系列产品适合平均滑移系数不小于 0.60 和拉伸蠕变不超过 0.015 英寸（0.38 毫米）的 B 类表面的 AISC 需求。锌含量超过 ANSI N101.2 和 SSPC-PS12 的需求。
性能标准	可以提供大量的试验数据。请与特奈麦克代表联系，咨询具体试验结果。

涂层系统

面漆	6、27、39、46H-413、66、L69、L69F、N69、N69F、V69、V69F、104、113、114、161 系列产品。
-----------	---

表面准备

严重暴露： 按照 SSPC-SP10 标准，近白喷砂清理。
适度暴露： 按照 SSPC-SP6 标准，工业级喷砂清理

技术数据

体积固体含量	65.0 ± 2.0%（混合）空隙率方法。
推荐干膜厚度	每道涂层 2.0 到 3.5 密尔（50 到 90 微米）。
固化时间	

温度	搬运	重涂
50% 相对湿度 75°F (24°C)	1 小时	16 小时
0°F (-18°C)		至少 7 天

要达到充分固化需要一定的水分。固化时间因温度和湿度而异。在相对湿度低于 30% 的情况下，必须将水轻轻地喷洒在涂层表面，以保证充分固化并最大程度地减少重涂时间。请与特奈麦克代表联系，咨询具体建议。

挥发性有机化合物	未稀释的： 3.93 磅/加仑（471 克/升） 稀释 9% 后（15 号稀释剂）： 4.16 磅/加仑（498 克/升） 稀释 6% 后（18 号稀释剂）： 4.17 磅/加仑（500 克/升）
-----------------	--

有害大气污染物含量	Unthinned: 0.40 lbs/gal solids Thinned 9% (No. 15 Thinner): 0.48 lbs/gal solids Thinned 6% (No. 18 Thinner): 0.40 lbs/gal solids
------------------	--

理论涂布率 1,042 密尔平方英尺/加仑（在 25 微米时，25.6 平方米/升）。有关涂布率，参见《施工说明》。

组分 两部分：A 组分和 B 组分：

包装规格 五加仑与一加仑的套装：包括一个装有液体（组分 A）的预计量容器和一个装有粉末（组分 B）的预计量容器。两者混合，将得到五加仑（18.9 升）或一加仑（3.79 升）。

每加仑净重 20.6 ± 0.5 磅（9.34 ± 0.27 公斤）（混合）

储存温度 最低 20°F (-7°C) 最高 100°F (38°C)

贮藏有效期 在建议的贮存温度下 12 个月。

闪点 组分 A: 53°F (12°C) 组分 B: N/A

健康和安全 该产品含有危险品成分。使用前请阅读容器标签上的警示语和材料安全数据表中的重要健康与安全信息。
避免儿童触及。

TNEME-ZINC | 90-98 系列

涂装施工

涂布率

	干漆膜厚度密尔 (微米)	湿漆膜厚度密尔 (微米)	平方英尺/加仑 (平方米/加仑)
建议值	2.5 (65)	4.0 (100)	417 (38.7)
最小值	2.0 (50)	3.0 (75)	521 (48.4)
最大值	3.5 (90)	5.5 (140)	298 (27.7)

允许过喷和表面不平。漆膜厚度基于最接近的 0.5 密尔 (5 微米)。在施涂过程中, 干漆膜厚度小于建议的最小值或超过建议的最大值, 可能对涂料性能产生不利影响。

混合

始终使用组分 A 和 B 的所有物料。使用气动电动搅拌器, 并且混合时匀速搅拌物料。慢慢地将粉末 (组分 B) 筛入液体 (组分 A) 中。 - 不可颠倒此顺序 - 调整搅拌机速度, 打碎团状粉末并不断搅拌, 直至两种组分彻底混合均匀。使用之前, 通过一个 35 到 50 目 (300 到 600 微米) 的筛网过滤。保持搅拌以防沉降。不得使用超过使用时间限定值的物料。

稀释

低于 80°F (27°C) 使用 15 号稀释剂; 高于 80°F (27°C) 使用 18 号稀释剂。对于有气喷涂, 最大稀释 9% 或每加仑 3/4 品脱 (380 毫升); 对于无气喷涂, 最大稀释 5% 或每加仑 1/4 品脱 (190 毫升)。

混合使用时间

60°F (16°C) 时为 16 小时 77°F (25°C) 时为 12 小时 100°F (38°C) 时为 7 小时

涂装设备

空气喷涂

喷枪	液体喷嘴	空气帽	空气软管内径	物料软管内径	雾化压力	罐压力
DeVilbiss MBC	E	704	5/16" 或 3/8" (7.9 或 9.5 毫米)	3/8" 或 1/2" (9.5 或 12.7 毫米)	30-40 psi (2.1-2.8 巴)	15-25 psi (1) (1.0-1.7 巴)

(1) 25 英尺 (7.6 米) 的物料软管。低温或更长的软管所需罐压力更大。使用带有搅拌器的高压罐, 高压罐与喷枪保持在相同水平或更高位置。

如果停机 10 至 15 分钟, 软管内不得残留有物料。利用液体调节阀关闭罐压力并打开压力释放阀。旋转三圈, 拧松喷枪帽环, 并将袋子置于空气帽上并扳动扳机使软管内的物料返回罐内。关闭时匀速搅拌物料, 但在恢复工作之前, 请勿对罐重新加压。

无空气喷涂

喷嘴	雾化压力	物料软管内径	多歧管过滤器
0.021"~0.023" (535-585 微米) 可翻转喷嘴	2000-3000 psi (135-207 巴)	1/4" 或 3/8" (6.4 或 9.5 毫米)	60 目 (250 微米)

根据涂装设备、涂装工艺和气候条件, 采用合适的喷头/雾化压力。

保持搅拌物料以防沉降。如果停机时间长达 15 分钟或更长, 请在恢复喷涂前, 重新循环物料以确保液体管道内只留有搅拌好的物料。

注: 在底漆上涂刷特奈麦克时, 涂刷一道湿雾涂层, 并允许形成微小的气泡。当气泡在 1 到 2 分钟内消失时, 再施涂一道完整的涂层至指定厚度。

刷涂: 刷涂推荐仅用于较小的区域。使用高质量的天然或人造硬毛刷。

表面温度

最低 0°F (-18°C) 最高 120°F (49°C)

表面需保持干燥, 且表面温度必须高于露点温度 5°F (3°C) 以上。在低于 32°C (0°C) 的温度下, 表面不得结冰与/或结霜。

清洗

使用设备之后, 立即用推荐的稀释剂或丁酮冲洗和清洁。

卖方保证和有限责任: 特奈麦克涂料公司仅对这里所示的涂料符合特奈麦克涂料公司的生产标准做出保证。在上述段落内所述的保证应该代替明示的或默示的任何其它保证, 包括但不限于任何针对特定用途适用性或适合性的默示保证。保证决不可超出此处字面所述的范围。如果在发现产品存在缺陷时, 买方对特奈麦克涂料公司的唯一和排他性索赔应该是替换产品, 并且在特奈麦克涂料公司愿意向买方用类似产品的替换时, 该排他性索赔应该还能够满足其实质目的。我们应该向买方不提供任何赔偿 (包括, 但不限于, 损失利润附带的或间接损失、销售损失、人身伤害和性能损失、环境破坏或任何其它偶然的或间接损失)。此处的技术和涂装施工信息其目的是提供概括性介绍, 用于确定涂装和合适的涂装工艺。试验性能结果是在受控环境下获得的, 并且特奈麦克涂料公司决不认为, 这些试验或任何其它试验准确地代表了所有情况。因为涂装施工、环境和设计因素可能大不相同, 在涂料的选择和使用方面应该加以应有的关注。

特奈麦克涂料公司: 美国密苏里州堪萨斯城考博瑞特路6800号邮政编码 (64120-1372)。电话: 1-800-TNEMEC1

传真: 1-816-483-3969 网址: www.tnemec.com