



無機鋅粉底漆

Inorganic Zinc Rich Primer

成 用 特

份：由高純度鋅粉及矽酸酯構成。
途：鋼鐵構造物之高性能重防蝕塗料。
性：

1. 乾燥迅速，附着力強。
2. 耐磨性優異。
3. 切割或焊接時之燒焦度輕微。
4. 耐水、耐海水、耐腐蝕性極優。

顏 光

色：灰色
澤度：平光

粘 重

度：80-90ku (25°C) (混合漆)
量：2.0kg/L以上 (混合漆)

漆 膜

厚度：50 μm (Micron)

乾 燥

時間：指觸15分鐘以內 堅結6小時以內 (25°C) 完全硬化7天 (25°C)

塗 裝

間隔：最少8小時 最長6個月內

塗 佈

量參考：42m²/Gal

混 合

比例：主劑:粉劑=25:75

可 用

時間：混合後8小時以內 (25°C)

稀 釋

劑：無機鋅粉漆調薄劑

稀 釋

劑用量：5~20%

總 不

揮發成份：75%以上 (混合漆)

儲 藏

安定性：正常情況下，至少一年。

適 用

面漆：環氧樹脂中塗漆、面漆、優麗漆、氯化橡膠漆

施 工

方法：刷塗、無氣噴塗。

施 工

注意事項：

1. 主劑及粉劑必須按規定比例均勻調合使用。
2. 被塗物表面之水份、油脂、鐵銹、污泥、灰塵等附著污物必須清除乾淨。
3. 塗裝器具用完後，應立即清洗乾淨。
4. 在儲槽內施工，必須注意充通風。
5. 陰雨或大氣相對溼度在85%RH以上時，應避免施工；若大氣溼度在40% RH以下時，噴塗30分鐘後，以促進其硬化。
6. 上塗任何一種面漆時，必須做一層薄層塗裝，以防塗膜產生大量氣泡現象。
7. 鋼鐵表面必須噴砂處理至 SIS Sa 2 1/2 以上時，使表面保持適當粗度(大約45-65 μm)。
8. 乾膜厚度不宜超過100 μm，以防塗膜龜裂。

安全注意事項：

1. 易燃物品，遠離火源。
2. 施工場所必須注意空氣流通，如在地下室施工應加強抽風設備幫助通風。
3. 避免沾染皮膚，噴塗時應戴口罩，如沾上眼睛，應立即用清水沖洗，如有發炎應送醫診治。
4. 放置兒童不易取得之處。
5. 歡迎致電索取物質安全資料，或詢問安全衛生相關資訊。



本產品說明書僅供參考之用，不做任何保證，技術日新月異，產品不斷改進，本資料隨時更動，不另外通知。