

# UNICHEM SZ111 无机硅酸锌底漆

|      |  |
|------|--|
| 总述   | SZ111是一种双组份溶剂型无机硅酸锌底漆，由优质硅酸乙酯、锌粉、耐高温防锈颜料等组成，既可以作车间保护底漆，也可作永久性防锈底漆。       |
| 产品特性 | 快干；有良好的切割和焊接性能；具有优异的耐海水、导静电、耐高温（400℃）、防锈性能，配套性能好，能与环氧类、过氯乙烯类、氯化橡胶类等配套使用。 |
| 推荐用途 | 钢结构制品、船厂等需要防锈且耐高温的地方。  |

## 技术参数

|          |   |
|----------|---|
| 颜色       | 灰色； 红灰色   |
| 表面       | 无光  |
| 混合比率     | 重量比：2（基料）：1（液体固化剂）                                    |
| 固化剂      | CS111   |
| 比重       | 1.14 kg/L   |
| 体积固体份    | 30%   |
| 闪点       | 5°C   |
| 混合使用期    | 4 小时/23 °C  |
| 理论涂布率    | 15平米/升, 20微米厚   |
| 施工方法     | 常规喷涂或无气喷涂   |
| 稀释剂/清洗剂  | TH006   |
| 干燥时间     | 表干：4 分钟，23°C，实干：7 天，20°C                              |
| 重涂时间     | 最短：12 小时/23°C；最长：6 个月。在底漆完好情况下，允许有更长的覆涂间隔             |
| 底材温度     | 0-40 °C，高于露点以上4°C                                     |
| 包装       | 双组分，有 5、20L 包装。                                       |
| 储存和产品有效期 | 产品储存必须遵守当地法规。应保存于阴凉、通风良好的地方，避免过高的温度。容器必须牢固密封。储存期：1 年。 |

## 施工指导

|       |   |
|-------|---|
| 表面处理  | 用适当的清洁剂除去油和脂。至少喷砂至Sa 2.5级，表面粗糙度相当于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(G,S)。必要时可采用粗粒喷砂。   |
| 混合和稀释 | SZ111 在使用时，先把基料搅拌至均匀状态，再缓慢加入液体固化剂并搅拌均匀。不得反过来操作。用 60-80 目的筛网过滤混合漆料。<br>仅可稀释混合漆料。<br>无气喷涂和传统喷涂，稀释剂用量最大 30%。<br>刷漆修补，稀释剂用量最大 15%。<br>若在自动涂装流水线上，调节漆料的混合粘度在 15-18 秒/DIN #4 杯。 |
| 施工    | ● 施工及固化时底材温度需高于4°C且 至少高于露点3°C以上<br>● 施工及固化时最大相对湿度为 85%  |

## 安全措施

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免吞咽或吸入漆雾。避免皮肤接触。如果油漆不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂，肥皂水清洗。溅入眼睛时应用清水充分清洗并立即就医诊治。

## 提请注意

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要，UNICHEM 可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制，这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问，请与当地 UNICHEM 代理商联系。