

## 产品技术参数



# Muki Z 2008

## 无机锌车间底漆 2008

### 【0HTCPA/0HTGRE,0HTGRN】

### 产品介绍

无机锌车间底漆 2008 ( Muki Z 2008 ) 为钢板预处理生产流水线而设计，适应高效焊接先进工艺。可为钢板在常规储运和加工装配期间提供优异的防腐防护。无机锌车间底漆 2008 ( Muki Z 2008 ) 选用符合 ASTM D520 标准的 II 类锌粉。

### 推荐用途

用于钢板预处理生产流水线上，自动化喷涂在抛丸清理后的钢板表面，作为保养底漆，可以在转运、存放和装配阶段保护钢板。

### 膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度 ( 微米 )	15	20
湿膜厚度 ( 微米 )	55	70
理论涂布率 ( 平方米 / 公升 )	18,7	14

### 注意

干膜厚度测量：将光滑平整的试板放置于抛丸后的钢板上一同涂装车间底漆，最后测定试板上的漆膜厚度。

### 物理特性

颜色	灰色，绿色
体积固体份 ( % ) *	28 ± 2
闪点	14°C ± 2 ( 闭杯 )
黏度	
挥发性有机物含量	640 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异 pH值范围 6-10.
柔韧性	有限的

\*按照 OCCA Monograph No. 4 标准测定

---

## 表面处理

所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照国际标准ISO8504进行评估和处理。

### 裸钢

清理等级：喷砂清理至 Sa 2 1/2 ( ISO 8501-1: 2007)。粗糙度：使用合适的磨料（钢丸/棱角砂）处理到符合国际标准ISO8503-2中规定的粗糙度等级的细至中等（30-85微米，Ry5）。

### 其它表面

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

---

## 施工条件

底材温度应当至少高于空气露点温度3℃，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。建议钢材温度为：30-40°C

---

## 施工方式：

喷涂	使用无气喷涂或常规喷涂
刷涂	推荐用于修补。

---

## 施工参数：

混合比（体积） 1:1

混合 使用动力搅拌器，在1份体积量的B组分（锌粉浆料）中，边搅拌，边缓慢地添加入1份体积量的A组分（硅酸乙酯溶液），充分搅拌至混合均匀

混合后使用寿命（23℃） 24小时（随温度升高而缩短）。

稀释剂/清洗剂 佐敦4号/25号稀释剂（4号稀释剂 - 快速挥发，25号 - 慢速挥发） 4/25

### 无气喷涂的指导性数据

喷嘴压力 5 - 7 MPa (50 - 70 kp/cm<sup>2</sup>, 700 - 900 psi).

喷嘴孔径 0.38 - 0.58 mm (0.015 - 0.023").

喷幅 40 - 80°

### 常规喷涂指导参数

#### 注意事项

\*正确实施车间底漆涂装系统的日常清洗和维护对提高生产效率和稳定涂装质量是很有必要的建议在涂装无机锌车间底漆2008（Muki Z 2008）前后，请使用佐敦4号或25号稀释剂对整个喷涂设备体系循环清洗数分钟。并且整个施工期间，应使用机械搅拌装置持续搅拌。

\*

在向B组份（锌粉浆料）中添加A组份（硅酸乙酯溶液）的调配过程中，必须不间断地持续搅拌，使其混合均匀。

---

## 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：

\*通风良好（室外或空气自然流通）

\*典型膜厚

\*在惰性底材上的单度涂层

\*相对湿度 80 %

底材温度	23°C	40°C
表干	1-3 min 分钟	1-2 分钟
硬干	3-5 分钟	1-2 分钟
固化 <sup>1</sup>	1 天	1 天
最短覆涂间隔 <sup>2</sup>	1 天	1 天
最长覆涂间隔 <sup>3</sup>		

1. 固化状态：采用美国 ASTM D 4752-87 标准的 MEK 试验法 (丁酮擦拭)

1. 所推荐的覆涂间隔时间是针对通常指定与车间底漆配套的涂层品种而言的

2. 在进行下道涂层施工前，必须清除车间底漆表面的锌盐和其它污染物。

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。完整的配套见相应的配套表，该配套表包括了所有参数和特殊条件。

## 典型油漆配套

无机锌车间底漆 2008 ( Muki Z 2008 )

1 x 15 - 20 微米 （干膜厚度 -在平滑样板是测定）

完好无破损的车间底漆表面可以覆涂环氧或乙烯或氯化橡胶等涂料。

根据具体情况可以制定其它配套。

## 贮存

必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度为 15 ~ 25°C

。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

## 装卸

储藏寿命：A组份室温条件下6个月。小心处置。使用前搅拌均匀。施工过程中应当持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

## 包装规格

20升包装单元：10升A组份（硅酸乙酯溶液）置于20升的容器中，10升B组份（锌粉浆料）置于10升的容器中。

## 健康和安

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，如果油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用清水充分冲洗并立即就医诊治。

有关健康和安全的详细资料及使用本产品的注意事项，请查阅本公司的“材料安全手册”。

## 声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

作为全球性集团，佐敦在50多个国家拥有工厂、销售网点和仓库，请就近联系佐敦区域办事处以获知当地的佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站：

[www.jotun.com](http://www.jotun.com)

佐敦公司 出版于 2008年 7月 31日  
本产品说明书取代以前的版本