产品技术参数

Resist 78

无机硅酸富锌底漆0JR

【0JRCPA/0JRCPB,0TQCPB】

产品介绍

无机硅酸富锌底漆0JR（Resist 78）是一种双组份快干型硅酸乙酯锌粉底漆。该产品符合国际标准ISO12944和美国SSPC标准-20油漆锌粉含量等级II有关涂层干膜中锌粉颜料含量的规范。该产品依据美国SSPC标准SSPC-20试验检测符合阿拉伯美国石油公司规范：Armoco的09-AMSS-071规定的要求。该产品也可采用符合ASTM D520标准II类纯度锌粉定制。

推荐用途

通常用作重防腐的防锈底漆：

1. 用作多道涂层系统的第一道底漆。
2. 在中等至恶劣腐蚀环境下，可以单道涂层使用，也能长效防护钢结构。可耐磨循环干热温度高达400摄氏度。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	90	75
湿膜厚度（微米）	70	125	104
理论涂布率（平方米/公升）	14,4	8	9,6

注意

如果涂装膜厚超过120微米，将有可能产生龟裂。

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	72 ± 2
闪点	14ºC ± 2（闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	478 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 （在pH值为6-10范围内）
柔韧性	有限制

*按照ISO3233：1998（E）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
清洁度：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（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

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点附近的底材处进行。通常硅酸乙酯锌粉涂料需要潮气进行固化。在环境湿度较低情况下，需要在涂层上面轻微喷洒少许（淡水）水雾，以促进固化。和/或对环境进行人工加湿空气（增加环境湿度）。覆涂前，涂层必须充分固化，否则与后道涂层间的附着力可能不够理想。一般的做法为：在覆涂前用丁酮（MEK，按照标准ASTMD4752-87）检定涂层固化程度。硅酸乙酯锌粉涂料的涂膜呈多孔状态。孔隙状态因涂装技术水准和施工时的气候情况不同而有所变化。孔隙内的空气外逸穿透新覆涂层，将在刚完工的涂层表面产生针孔或气泡。为此，建议事先统涂一遍封闭漆，以避免出现针孔或气泡。
先用兑稀的涂料薄薄地喷一层（雾喷），以排出涂层孔隙内的空气。稍停顿几分钟，再按正确膜厚要求涂后道涂层。通常是稀释后道涂层的涂料，或直接先用环氧连接漆（Penguard Tie Coat100）进行雾喷封闭。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂或常规喷涂
刷涂	建议在预涂和小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。为了避免较重的锌粉沉淀，在施工过程中建议持续采用机械搅拌。

施工参数：

混合	产品有两个组份，液态树脂与干锌粉颜料分装在两个包装容器中，此两个组份应严格按照下列方法混合：将9升A组份充分摇匀，然后将18.5千克B组份的锌粉颜料干粉缓慢地加入到液态A组份中去，并持续搅拌。一定要遵循将颜料干粉加入到液体组份中去的顺序，而不是将液体组份加入到颜料干粉中去。持续搅拌至混合均匀。然后选用60目的滤网过滤，建议在施工过程中应持续搅拌。
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 4/25号稀释剂。有时可能需要调整干燥时间和喷涂幅度。稀释剂用量不得超过5%，低温时，使用佐敦4号稀释剂（挥发迅速）；高温时，使用佐敦25号稀释剂（挥发缓慢）。
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	10 MPa (100 kp/cm², 1400 psi)
喷嘴孔径	0.46-0.58 mm (0.018-0.023")
喷幅	30-80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	*稀释剂必须在两种组份完全混合均匀后添加。

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
*相对湿度为 70%

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	60 分钟	30 分钟	15 分钟	13 分钟
硬干	90 分钟	45 分钟	30 分钟	25 分钟
固化 [1]	18 小时	13 小时	4 小时	1,5 小时
最短覆涂间隔 [2]	18 小时	13 小时	4 小时	1,5 小时
最长覆涂间隔 [3]				

1. 涂层固化程度可用丁酮MEK检测（ASTM D 4752-87）方法进行检验。
2. 所推荐的覆涂间隔时间适用于经常作为后道涂层与无机硅酸锌配套的指定油漆品种。
3. 在施工前，应确保底材表面无锌盐及其他污染物。

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间隔时间可长可短，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

无机硅酸富锌底漆0JR（Resist 78） **1 x 75** 微米 （干膜厚度）
通常用环氧油漆系统进行覆涂

根据具体情况可以制定其它配套。

贮存

本品必须根据国家规定存储，贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。A组份必须存储在25°C以下。本产品的B组份为锌粉而无严格贮存限制。贮存寿命：A组份在23°C时为6个月，B组份为4年。如超过贮存寿命，应重新检查确认；如果贮存期间温度较高，可能会缩短贮存寿命并导致产品在罐内胶结。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格

9升A组份（液体）置于10升容器中，18.5千克B组份（锌粉）置于20升容器中（共11.6升油漆）。
根据当地需要，在不同的国家可能有不同的包装规格。

健康和安全

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

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