

Tankguard Zinc

无机硅酸富锌液舱漆 (OSX)

产品描述

这是一种双组份湿气固化无机硅酸锌涂料。专门设计的货舱/储罐涂料和内衬涂料，抗负荷性优异。在大气环境和浸没环境下只单独使用。适用于适当处理的碳钢基材。可在表面温度低至5°C时施工。该产品中的锌粉符合ASTM D520, Type II 类型标准。

典型用途

专用为单道涂层的储罐涂料。尤其适用于饮用水舱和甲醇储罐。请参考www.jotunprl.com上的船舶涂料耐腐蚀表和工业保护涂料耐腐蚀表。

认证和证书

挪威公共卫生协会认证，可与饮用水接触。

备有其它证书和认证可供索取。

颜色

灰色

产品数据

性能	测试/标准	描述
体积固体含量	OCCA Monograph No. 4	67 ± 2 %
光泽度 (GU 60 °)	ISO 2813	哑光 (0-35)
闪点	ISO 3679 方法 1	16 °C
密度	理论值	2.6 kg/l

地区	法规	测试标准	VOC 值
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	US EPA Method 24	503 克/升
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	US EPA Method 24	503 克/升
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	计算	539 克/升
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	459 克/升

所列数据是基于工厂批量生产的产品，因颜色不同会有些许变化。

光泽描述：根据佐敦功能涂料的定义

每道涂层的漆膜厚度

典型推荐的规格书范围

干膜厚度	75 - 170	微米
湿膜厚度	110 - 250	微米
理论涂布率	8.9 - 3.9	平方米/升

表面处理

表面处理数据总览

底材	表面处理	
	最小	推荐的
碳钢	Sa 2½ (ISO 8501-1) 表面粗糙度细到中 G (ISO 8503-2)	Sa 2½ (ISO 8501-1) 表面粗糙度细到中 G (ISO 8503-2)

施工

施工方法

该产品可用以下方式施工

喷涂:	使用有气喷涂或无气喷涂。
刷涂:	推荐用于预涂和小面积涂装。 注意要达到特定的干膜厚度。
辊涂:	辊涂仅可使用在流水孔, 老鼠洞, 小型管道等区域。

产品混合比 (体积)

无机硅酸富锌液舱漆 组份A	3 份
佐敦无机硅酸富锌底/液舱漆系列 组份B	1 份

稀释剂/清洗剂

稀释剂: 佐敦25号稀释剂
在中国, 清洗剂必须符合GB 38508-2020的要求

无气喷涂的指导参数

喷嘴孔径 (inch/1000):	17-23
喷嘴压力 (最小):	100 bar/1400 psi

干燥和固化时间

底材温度	5 ° C	10 ° C	15 ° C	23 ° C	30 ° C	40 ° C
表 (触) 干	1 小时	45 分钟	45 分钟	30 分钟	27 分钟	20 分钟
可踩踏干燥	1.5 小时	1 小时	1 小时	45 分钟	35 分钟	30 分钟
干燥/固化至可浸没	5 天	3 天	60 小时	36 小时	27 小时	16 小时
干燥/固化至可使用	8 天	6 天	96 小时	48 小时	34 小时	18 小时

最大的复涂间隔, 请参考此产品的施工指南 (AG)。

给定的干燥和固化时间是在施工和固化过程中相对湿度为80%时测得的。相对湿度增高会加快固化速度, 相对湿度降低会减缓固化速度。

在整个施工、干燥和固化期间, 应对舱室的环境温度、相对湿度进行严格控制。在统喷施工完成后, 可立即进行修补工作, 最好是湿涂湿。也可在涂层完全固化后进行, 然而如果表面已形成锌盐, 应将其完全清除。对于以固化涂层的修补, 应加入15%的佐敦25号稀释剂。

应提供空气流通 (潮湿空气循环) 以确保所有表面适当暴露于高湿度环境中。

为确保适当固化, 固化时的相对湿度 (RH) 应该至少为60% (23° C时)。在低温时, 必须增加相对湿度以确保完全固化。应提供空气流通以确保所有表面适当暴露于高湿度大气中。

表 (触) 干: 用手指轻压而无指印残留或无黏着的状态。

可踩踏干燥: 在涂层可以允许正常步行而不留下永久足印、痕迹或其它物理损坏的最短时间。

干燥/固化至可浸没: 涂料可永久浸没在海水前的最短时间。

干燥/固化至可使用: 涂料可永久暴露于特定环境/介质的最短时间。

熟化时间和混合后使用寿命

油漆温度	10 ° C	15 ° C	23 ° C	30 ° C	40 ° C
混合后使用寿命	12 小时	8 小时	8 小时	6 小时	3 小时

耐热性能

	温度	
	连续的	峰值
干燥, 大气环境中	400 ° C	540 ° C
浸没的、海水	60 ° C	70 ° C
浸没的、原油	70 ° C	70 ° C

更多耐受信息可参考佐敦网站上的船舶涂料耐受清单和/或工业保护涂料耐受清单, 或联系当地的佐敦办事处。

耐受峰值温度最长不超过一小时。

以上温度下，保护性能不受影响。但是美观性可能会有影响。

注意，本涂料可以耐受不同的浸没温度，这取决于具体的化学品以及浸没是持续还是间歇的。耐热性受整个涂装体系的影响。如果和其它涂料配套使用，应确保此体系中的所有涂料有相似的耐热性。

其他信息

为了提供耐受货物的性能和持久性，在涂层固化至可使用后，应遵循以下程序：

- 把海水（非淡水）喷到涂层上，保持储罐关闭。在48小时内重复水喷射3-4次。
- 除水，使储罐干燥。
- 储罐完全干燥后，如需要用清水冲洗。
- 当程序完成后，白色锌盐的存在不会对涂层的性能产生不利影响。

典型的包装规格

	体积 (升)	容器大小 (升)
无机硅酸富锌液舱漆 组份A	7.8	10
佐敦无机硅酸富锌底/液舱漆系列 组份B	2.6	20

以上包装规格均是工厂批量生产的典型参考规格，由于各地法规不同，各地包装规格和容量会有不同。

储存

产品必须按照国家规定储存。容器应存放在干燥、阴凉、通风良好的地方，并远离热源和火源。容器必须保持密闭。小心处置。

23 °C时的保质期

无机硅酸富锌液舱漆 组份A	6 个月
佐敦无机硅酸富锌底/液舱漆系列 组份B	48 个月

在有些市场，为适应当地法律规定，标识的保质期可以缩短。以上是最短保质期，之后须经检测以确定质量是否合格。

注意事项

本产品仅供专业人员使用。施工人员和工人需要培训、有经验、有能力和设备根据佐敦的技术文件来正确的混合/搅拌和施涂油漆。施工人员和工人在使用本产品时需要使用适当的个人防护设备。本指导基于现有的产品知识提供。任何为适应现场情况所做的更改建议都需先得到负责的佐敦代表批准后方可使用。

健康和安全

请查看容器包装上的安全告示。在通风良好的条件下使用，避免吸入漆雾，避免皮肤接触，如不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。如不慎进入眼睛，应用水充分冲洗并立即就医诊治。

色差

当使用时，主要用作底漆或防污漆的产品在批次与批次间可能有轻微的颜色变化。这类产品和环氧产品用作面漆时，在暴露于阳光的气候条件下可能有粉化。

面漆的保光保色性取决于颜色的类型，所在环境如温度、紫外线强度等，施工质量，以及产品类型。联系你当地的佐敦办公室了解进一步信息。

声明

本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。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。