

## Tankguard Zinc 無機矽酸富鋅液艙漆 (OSX)

### 產品描述

這是一種雙組份濕氣固化無機矽酸鋅塗料。專門設計的貨艙/儲罐塗料和內襯塗料，抗負荷性優異。在大氣環境和浸沒環境下只單獨使用。適用於適當處理的碳鋼底材。可在表面溫度低至5°C時施工。該產品中的鋅粉符合ASTM D520, Type II 類型標準。

### 典型用途

專為單道塗層的儲罐塗料。尤其適用於飲用水艙和甲醇儲罐。請參考www.jotunprl.com上的船舶塗料耐腐蝕表和工業保護塗料耐腐蝕表。

### 認證和證書

挪威公共衛生協會認證，可與飲用水接觸。

備有其它證書和認證可供索取。

### 顏色

灰色

### 產品資料

性能	測試/標準	描述
體積固體含量	OCCA Monograph No. 4	67 ± 2 %
光澤度 (GU 60°)	ISO 2813	啞光 (0-35)
閃點	ISO 3679 方法 1	16 °C
密度	理論值	2.6 公斤/l
VOC - 美國 / 香港	US EPA 方法 24 (測試值) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	500 克/升
VOC - 歐盟	IED (2010/75/EU) (理論值)	538 克/升
VOC - 中國	GB/T 23985-2009 (經測試)	459 克/升

所列資料是基於工廠批量生產的產品，因顏色不同會有些許變化。

所有資料僅針對混合後的塗料有效。

光澤描述: 根據佐敦功能塗料的定義

### 每道塗層的漆膜厚度

#### 典型推薦的規格書範圍

乾膜厚度	75 - 170	微米
濕膜厚度	110 - 250	微米
理論塗布率	8.9 - 3.9	平方米/升

## 表面處理

為了確保下道塗層具有持久的附著力，所有表面必須清潔、乾燥且無污染物。

### 表面處理資料總覽

底材	表面處理	
	最小	推薦
碳鋼	Sa 2½ (ISO 8501-1) 表面粗糙度細到中 G (ISO 8503-2)	Sa 2½ (ISO 8501-1) 表面粗糙度細到中 G (ISO 8503-2)

## 施工

### 施工方法

該產品可用以下方式施工

- 噴塗: 使用有氣噴塗或無氣噴塗。
- 刷塗: 推薦用於預塗和小面積塗裝。注意要達到特定的乾膜厚度。
- 輥塗: 輥塗僅可使用在流水孔，老鼠洞，小型管道等區域。

### 產品混合比 (體積)

無機矽酸富鋅液體漆 組份A	3 份
佐敦無機矽酸富鋅底/液體漆系列 組份B	1 份

### 稀釋劑/清洗劑

稀釋劑: 佐敦25號稀釋劑

### 無氣噴塗的指導參數

噴嘴孔徑 (inch/1000):	17-23
噴嘴壓力 (最小):	100 bar/1400 psi

## 乾燥和固化時間

底材溫度	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	30 °C	40 °C
表 (觸) 乾	1 小时	45 分钟	45 分钟	30 分钟	27 分钟	20 分钟
可踩踏乾燥	1.5 小时	1 小时	1 小时	45 分钟	35 分钟	30 分钟
乾燥/固化至可浸沒	5 d	3 d	60 小时	36 小时	27 小时	16 小时

乾燥/固化至可使用 8 d 6 d 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）。

給定的乾燥和固化時間是在施工和固化過程中相對濕度為80%時測得的。相對濕度增高會加快固化速度，相對濕度降低會減緩固化速度。

在整個施工、乾燥和固化期間，應對船室的環境溫度、相對濕度進行嚴格控制。在統噴施工完成後，可立即進行修補工作，最好是濕塗濕。也可在塗層完全固化後進行，然而如果表面已形成鋅鹽，應將其完全清除。對於以固化塗層的修補，應加入15%的佐敦25號稀釋劑。

應提供空氣流通（潮濕空氣迴圈）以確保所有表面適當暴露于高濕度環境中。

為確保適當固化，固化時的相對濕度（RH）應該至少為60%（23°C時）。在低溫時，必須增加相對濕度以確保完全固化。應提供空氣流通以確保所有表面適當暴露于高濕度大氣中。

表（觸）乾：用手指輕壓而無指印殘留或無黏著的狀態。

可踩踏乾燥：在塗層可以允許正常步行而不留下永久足印、痕跡或其它物理損壞的最短時間。

乾燥/固化至可浸沒：塗料可永久浸沒在海水前的最短時間。

乾燥/固化至可使用：塗料可永久暴露於特定環境/介質的最短時間。

## 熟化時間和混合後使用壽命

油漆溫度	10 °C	15 °C	23 °C	30 °C	40 °C
混合後使用壽命	12 小时	8 小时	8 小时	6 小时	3 小时

## 耐熱性能

	溫度	
	連續的	峰值
乾燥，大氣環境中	400 °C	540 °C
浸沒的，海水	60 °C	70 °C
浸沒的，原油	70 °C	70 °C

更多耐受資訊可參考佐敦網站上的船舶塗料耐受清單和/或工業保護塗料耐受清單，或聯繫當地的佐敦辦事處。

耐受峰值溫度最長不超過一小時。

以上溫度下，保護性能不受影響。但是美觀性可能會有影響。

注意，本塗料可以耐受不同的浸沒溫度，這取決於具體的化學品以及浸沒是持續還是間歇的。耐熱性受整個塗裝體系的影響。如果和其它塗料配套使用，應確保此體系中的所有塗料有相似的耐熱

## 其他資訊

為了提供耐受貨物的性能和持久性，在塗層固化至可使用後，應遵循以下程式：

- 把海水（非淡水）噴到塗層上，保持儲罐關閉。在48小時內重複水噴射3-4次。
- 除水，使儲罐乾燥。
- 儲罐完全乾燥後，如需要用清水沖洗。
- 當程式完成後，白色鋅鹽的存在不會對塗層的性能產生不利影響。

## 典型的包裝規格

	體積 (升)	容器大小 (升)
無機矽酸富鋅液艙漆 組份A	7.8	10
佐敦無機矽酸富鋅底/液艙漆系列 組份B	2.6	20

以上包裝規格均是工廠批量生產的典型參考規格，由於各地法規不同，各地包裝規格和容量會有不同。

## 儲存

必須按照國家規定儲存。儲存環境應乾燥、陰涼、通風條件好，遠離熱源和火源。包裝容器必須保持密閉。小心處置。

### 23 °C時的保質期

無機矽酸富鋅液艙漆 組份A	6 個月
佐敦無機矽酸富鋅底/液艙漆系列 組份B	48 個月

在有些市場，為適應當地法律規定，標識的保質期可以縮短。以上是最短保質期，之後須經檢測以確定品質是否合格。

## 注意事項

本產品僅供專業人員使用。施工人員和工人需要培訓、有經驗、有能力和設備根據佐敦的技術檔來正確的混合/攪拌和施塗油漆。施工人員和工人在使用本產品時需要使用適當的個人防護設備

## 健康和安全

請查看容器包裝上的安全告示。在通風良好的條件下使用，避免吸入漆霧，避免皮膚接觸，如不慎濺到皮膚上應立即用合適的清潔劑、肥皂和水沖洗。如不慎進入眼睛，應用水充分沖洗並立即就醫。

## 色差

當使用時，主要用作底漆或防污漆的產品在批次與批次間可能有輕微的顏色變化。這類產品和環氧產品用作面漆時，在暴露於陽光的气候條件下可能有粉化。

面漆的保光保色性取決於顏色的類型，所在環境如溫度、紫外線強度等，施工質量，以及產品類型。聯繫你當地的佐敦辦公室了解進一步信息。

### 聲明

本說明書中提供的資訊完全基於我們在實驗室和實踐中所獲得的認識。佐敦的產品被視為半成品，這樣產品的使用通常都是在我們控制範圍之外。所以佐敦只給予產品本身品質的保證。為適應當

用戶應針對自身的需求及具體應用，諮詢佐敦以獲得相關產品適用性能的具體指導。

不同語言的版本間如有任何不一致之處，以英語（英國）版為準。