

## Resist ZES 无机硅酸富锌底漆 (0F3)

### 产品描述

这是一种双组份湿气固化无机硅酸锌涂料。它是含锌粉的产品。防腐性好，可和其它涂料配套使用。耐热高达540摄氏度。在大气环境下作为底漆使用。仅适用于适当处理的碳钢基材。该产品中的锌粉符合ASTM D520, Type II 类型标准。

### 典型用途

工业保护漆领域：

适用于腐蚀性环境下的钢结构和管道。推荐用于近海环境，如炼化工厂、发电站、桥梁、建筑和采矿设备。在需要有持久性的涂装体系中，专门作为底漆使用。

### 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	69 ± 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	2.1 kg/l

  

地区	法规	测试标准	VOC 值
US	CARB (SCM) 2020 / SCAQMD rule 1113	US EPA Method 24	397 克/升
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	US EPA Method 24	397 克/升
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	计算	485 克/升
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	409 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	50 - 90	微米
湿膜厚度	75 - 130	微米
理论涂布率	13.8 - 7.7	平方米/升

如果厚度超过120微米会有泥裂的风险。

## 表面处理

### 表面处理数据总览

基材	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。为了避免锌粉的沉淀, 建议施工时不断进行机械搅拌。

### 产品混合比 (体积)

无机硅酸富锌底漆0F3 组份A	9 份
无机硅酸富锌底漆0F3 组份B	1.3 份

## 稀释剂/清洗剂

稀释剂: 佐敦4号稀释剂 / 佐敦25号稀释剂  
最大稀释: 5 %

佐敦4号稀释剂: 为了加速挥发  
佐敦25号稀释剂: 为了减慢挥发  
Jotun Thinner No. 42: 为了减慢挥发 (仅适用于韩国)

佐敦28号稀释剂可以替代佐敦4号稀释剂用作快速挥发稀释剂。  
通常不需要稀释。在极端环境下施工请咨询当地的佐敦代表。稀释时请勿超过当地的环境法规要求。

佐敦17号稀释剂可以用作备选清洗剂。  
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): 17-21  
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	23 ° C	40 ° C
表 (触) 干	1 小时	30 分钟	15 分钟	10 分钟
可踩踏干燥	2 小时	1 小时	30 分钟	20 分钟
干燥后复涂, 最短间隔	84 小时	42 小时	18 小时	10 小时
干燥/固化至可使用	84 小时	42 小时	18 小时	10 小时

最大的复涂间隔, 请参考此产品的施工指南 (AG)。

干燥和固化时间的测定是基于温度和相对湿度, 相对湿度低于85%, 干膜厚度在平均干膜厚度范围内。

无机硅酸锌给定的干燥和固化时间以及复涂间隔, 是在施工和固化过程中相对湿度均为80%的情况下测得的。如相对湿度更高会加快固化速度, 该产品的固化要求相对湿度持续在50%以上。

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。

干燥后复涂, 最短间隔: 可以施工下道涂层的推荐最短时间间隔。

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	23 ° C
混合后使用寿命	5 小时

## 耐热性能

	温度	
	连续的	峰值
干燥, 大气环境中	400 °C	540 °C

该产品还能长时间耐受540 °C (1000 °F) 的峰值温度。但在持续高于400 °C 的温度下, 它将影响无机硅酸锌涂层的长期服务性能。

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。

## 产品相容性

根据使用中不同的实际暴露条件, 该产品可与不同的底漆和面漆配套使用。以下是一些参考配套。对于特定配套, 请联系佐敦公司。

下道涂层: 环氧、有机硅丙烯酸

## 典型的包装规格

	体积 (升)	容器大小 (升)
无机硅酸富锌底漆0F3 组份A	9	10
无机硅酸富锌底漆0F3 组份B	1.3	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

无机硅酸富锌底漆0F3 组份A	8 个月
无机硅酸富锌底漆0F3 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。