

Resist ZES 無機矽酸富鋅底漆 (0F3)

產品描述

這是一種雙組份濕氣固化無機矽酸鋅塗料。它是含鋅粉的產品。防腐蝕性好，可和其它塗料配套使用。耐熱高達540攝氏度。在大氣環境下作為底漆使用。僅適用於適當處理的碳鋼底材。該產品中的鋅粉符合ASTM D520, Type II 類型標準。

典型用途

工業保護漆領域：

適用於腐蝕性環境下的鋼結構和管道。推薦用於近海環境，如煉化廠、發電站、橋樑、建築和採礦設備。在需要持久性的塗裝體系中，專門作為底漆使用。

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	69 ± 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	2.1 公斤/l

地区	管制	測試標準	VOC 價值
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	計算	485 克/升
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	計算	485 克/升
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	計算	502 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。

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	50	-	90	微米
濕膜厚度	75	-	130	微米
理論塗布率	13.8	-	7.7	平方米/升

如果厚度超過120微米會有泥裂的風險。

表面處理

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。為了避免鋅粉的沉澱，建議施工時不斷進行機械攪拌。

產品混合比（體積）

無機矽酸富鋅底漆0F3 組份A	9 份
無機矽酸富鋅底漆0F3 組份B	1.3 份

稀釋劑/清洗劑

稀釋劑:	佐敦4號稀釋劑	/ 佐敦25號稀釋劑
最大稀釋:	5 %	

佐敦4號稀釋劑: 為了加速揮發
佐敦25號稀釋劑: 為了減慢揮發
Jotun Thinner No. 42: 為了減慢揮發 (僅適用於韓國)

佐敦28號稀釋劑可以替代佐敦4號稀釋劑用作快速揮發稀釋劑。
通常不需要稀釋。在極端環境下施工請諮詢當地的佐敦代表。稀釋時請勿超過當地的環境法規要求。

佐敦17號稀釋劑可以用作備選清洗劑。
在中國，清洗劑必須符合GB 38508-2020的要求

無氣噴塗的指導參數

噴嘴孔徑 (inch/1000):	17-21
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	23 °C	40 °C
表 (觸) 乾	1 小時	30 分鐘	15 分鐘	10 分鐘
可踩踏乾燥	2 小時	1 小時	30 分鐘	20 分鐘
乾燥後複塗, 最短間隔	84 小時	42 小時	18 小時	10 小時
乾燥/固化至可使用	84 小時	42 小時	18 小時	10 小時

最大的復塗間隔, 請參考此產品的施工指南 (AG)。

乾燥和固化時間的測定是基於溫度和相對濕度, 相對濕度低於85%, 乾膜厚度在平均乾膜厚度範圍內。

無機矽酸鋅給定的乾燥和固化時間以及複塗間隔, 是在施工和固化過程中相對濕度均為80%的情況下測得的。如相對濕度更高會加快固化速度, 該產品的固化要求相對濕度持續在50%以上。

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。

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。

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	23 °C
混合後使用壽命	5 小時

耐熱性能

	溫度	
	連續的	峰值
乾燥，大氣環境中	400 °C	540 °C

該產品還能長時間耐受540 °C (1000 °F)的峰值溫度。但在持續高於400 °C的溫度下，它將影響無機矽酸鋅塗層的長期服務性能。

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。

產品相容性

根據使用中不同的實際暴露條件，該產品可與不同的底漆和麵漆配套使用。以下是一些參考配套。對於特定配套，請聯繫佐敦公司。

下道塗層: 環氧, 有機矽丙烯酸

典型的包裝規格

	體積 (升)	容器大小 (升)
無機矽酸富鋅底漆0F3 組份A	9	10
無機矽酸富鋅底漆0F3 組份B	1.3	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

產品必須按照國家規定儲存。容器應存放在乾燥、陰涼、通風良好的地方，並遠離熱源和火源。容器必須保持密閉。小心處置。

23 °C時的保質期

無機矽酸富鋅底漆0F3 組份A	8 個月
無機矽酸富鋅底漆0F3 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。