

产品简介	含锌粉的车间底漆，灰色。具有耐候性，焊接及切割性能好，烧损面积少，耐热性佳，保护期长等优点。					
用途	一种在储存、建造及装配过程中，用于经喷砂清洁的钢板或其它钢结构提供短到中期保护的车间底漆，专为自动喷涂线而设计。					
产品数据	体积固体份	63%				
	干膜厚度	15-20 微米				
	理论涂布率	14.36 平方米 / 公斤				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	318 克 / 升				
施工详述	混合比	ZIES214 : ZIES218 = 2 : 1				
	无空气喷涂	推荐采用：喷嘴口径：0.48-0.58mm；流体压力：≥ 8MPa				
	刷涂或辊涂	可以采用，仅限于修补。				
	传统喷涂	适用，但是需要使用带搅拌器的适当设备。®				
	稀释剂	OUP 107				
	油漆设备清洗剂	OUP 107				
	使用期	23°C：24 小时				
	干燥时间	底材温度	表干 (分钟)	实干 (小时)	覆涂间隔	
					最短	最长
		5°C	5	24	24 小时	无限制
23°C		3	16	16 小时	无限制	
	35°C	2	12	12 小时	无限制	
贮存和包装	贮存	贮存于凉爽及干燥环境之中				
	贮存期	一年				
	包装规格	18 公斤装于 20 公升容器中				
	闪点	大于 13°C (混合物)				
	比重	约 2.80 公斤 / 公升				
技术要求及表面处理	钢材表面: 用适当的清洁净除去油污和油脂, 须喷射除锈至 ISO 8501:2007 标准 Sa2.5 级, 表面粗糙度 40-75 微米。					
限制	被涂表面温度应高于露点以避免水汽凝结。 最短覆涂间隔取决于温度和空气相对湿度，最长覆涂间隔取于气候与环境条件。本品涂装的表面在覆涂前必须清洁干燥而无锌盐。不推荐覆涂醇酸、油性漆等。					

## 溶剂型涂料的安全措施

溶剂型涂料产品由专业人员在工业场所使用，使用时请参照本说明书及健康安全手册，如客户在使用本产品前，未能仔细了解有关产品的健康安全知识，请与本公司联系。

该类型涂料为溶剂型油漆，为避免事故或危险发生，应采取的最低限度安全措施如下：

此类涂料为易燃物并含有挥发性易燃溶剂，故必须远离火星或明火，严禁在作业场所吸烟，并采取有效措施防止火星产生（如采用防爆电器设备、杜绝静电积累、避免金属撞击等）。本产品说明书中所列涂料及溶剂的闪点是引起燃烧的最低温度，有鉴于此，建议在此温度及该温度以上停止涂装作。

施工场所应进行良好通风。为消除使用过程中的爆炸隐患，应保证足够的通风以维持气体 / 空气比例不超过最低爆炸极限的 10%。通常每千克溶剂需要 200 立方米通风量（与溶剂种类相关）就能维持低于最低爆炸极限 10% 的工作环境。

采取有效措施防止皮肤和眼睛与涂料接触（如使用工作服、手套、护目镜、面罩及涂防护油等）。如产品不慎接触到皮肤，应用温水及肥皂或适当的工业清洁剂彻底清洗；如眼睛受到污染，用清水冲洗至少 10 分钟，并立即就医。

建议配戴通风面罩以避免吸入漆雾和有害溶剂气体，尤其在通风不良环境下施工时，细心处理旧漆桶以避免污染环境。

免责声明：对于未按本公司要求采取有效安全措施而引起的安全事故，本公司不负任何责任！

实际应用时，本产品手册仅作为建议使用，由于不同的涂装方式和基材导致的数据与本产品手册不符，本公司不承担任何责任。

在此次公布的产品手册会使之前公布的产品手册数据失效。