

## SZ211 水性无机富锌漆

<b>总述</b>	WH-SZ211是一种双组份水基无机富锌漆，由无机纳米硅酸盐、超微细锌粉、防锈颜料和助剂等组成，既可以作车间保护底漆，也可作永久性防锈底漆。
<b>产品特性</b>	具有阴极保护作用，防锈性能优异；具有优异的附着力和耐冲击性能；具有优异的耐磨性；具有良好的耐油性、耐水性和耐溶剂性能；具有优异的焊接性能和切割性能；耐热性突出，当电焊切割时，烧损面少，不影响焊接性能；干燥时间快，涂层干燥 30min 后可耐水冲洗；水性、无毒、零 VOC 排放、不含有机挥发物质；能与大部分高性能防锈漆和面漆配套。
<b>推荐用途</b>	钢结构制品、船厂等需要防锈且耐高温的地方。

### 技术参数

颜色	灰色，表面无光
混合比率	重量比：3（基料）：7（固化剂）
固化剂	CSZ2110
比重	2.6 kg/L
体积固体份	45%
混合使用期	3 小时/23 °C
理论涂布率	22.5平米/升, 20微米厚
施工方法	常规喷涂或无气喷涂
稀释剂/清洗剂	水
干燥时间	表干：15 分钟，23°C，实干：7 天，20°C
重涂时间	底材温度 5 °C 25 °C 40 °C
最短：	8h 6h 4h
最长：	不限制，但在复涂前必须清除锌盐
底材温度	5-40 °C，高于露点以上 3°C。
包装	双组分，40 公斤组合包装。
储存和产品有效期	产品储存必须遵守当地法规。应保存于阴凉、通风良好的地方，避免过高的温度。容器必须牢固密封。储存期：1 年。

### 施工指导

表面处理	用适当的清洁剂除去油和脂。至少喷砂至Sa 2.5级，表面粗糙度相当于Rugotest标准的No.3，最小N9a或Keane-Tator比较板50微米区域的粗糙度或ISO比较板中等粗糙度(G,S)。必要时可采用粗粒喷砂。
混合和稀释	SZ211 在使用时，先把基料搅拌至均匀状态，再缓慢加入固化剂并搅拌均匀。用60-80 目的筛网过滤混合漆料。一般不要求或不希望稀释，过分的吸水对施工及涂膜性能不利，推荐使用电动搅拌器，由于比重大，在喷涂过程中，混合料仍需低速搅拌，防止防锈颜料沉淀。
施工	施工及固化时底材温度需高于4°C且至少高于露点3°C以上，施工及固化时最大相对湿度为85%，避免温度低于5°C。

---

**安全措施**

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免吞咽或吸入漆雾。避免皮肤接触。如果油漆不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂，肥皂水清洗。溅入眼睛时应用清水充分清洗并立即就医诊治。

---

**声明**

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要，我司可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制，这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问，请与我司联系。

我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务，欢迎来函来电联系。