

## 产品简介

1847是一款单组分高含锌量富锌漆，与常规双组分富锌涂料或其它单组分产品相比，冷喷锌涂料中锌的含量极高，干膜中含96%以上的锌，能够为钢铁基材提供优异的阴极保护，即使在很苛刻的环境中，仍能长效保护钢铁表面，防腐性能可以与热镀锌相媲美。

## 推荐使用

该产品可广泛应用于各种钢结构的防腐蚀以及镀锌构件的维修维护。

### 产品信息

体积固体份	44±2%
推荐膜厚	干膜：80μm/道
理论用量 (80μm)	5.5m <sup>2</sup> /L或1.8m <sup>2</sup> /kg
比重	2.98kg/L
闪点	32°C
VOC含量	650 g/L

### 涂装方式

施工方式	无气喷涂/刷涂/辊涂
稀释剂	101稀释剂
稀释量	0-5%（以油漆重量计，实际加入量根据现场施工方式可进行调节）
喷嘴口径	0.43-0.58mm（无气喷涂）
喷出压力	15-20Mpa（无气喷涂）

## 施工条件

- 钢铁：清除钢铁表面的灰尘、油污，采用喷砂除锈，达到等级Sa2.5或SSPC SP-10。对于不能采取喷砂处理的使用动力工具除锈，除锈等级达到St3。
- 镀锌件：清除镀锌件表面的灰尘、油污、盐分等杂质，打磨除去白锈，除锈等级达到St3。已生锈的地方用动力工具除锈，除锈等级达到St3。
- 底材温度须高于露点以上3°C，环境相对湿度低于85%。
- 推荐在-10°C以上施工，施工表面必须清洁干燥。
- 施工以及干燥过程当中建议提供强力通风。

### 干燥时间

温度	5°C	15°C	25°C	35°C
表干	4h	2h	1h	0.5h
硬干	8h	4h	2h	1h

## 重涂间隔

后续涂层	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
冷喷锌封闭漆	最短	8h	6h	4h	2h
	最长	无限制			

## 漆膜厚度》

可根据使用目的和区域使用非推荐漆膜厚度，这将改变涂布率并影响干燥时间和重涂间隔，单道正常干膜厚度为：50-100 $\mu\text{m}$ 。

包装规格	重量/kg	体积/L
	30.0	10.0

## 保质期》

24个月（25°C阴凉干燥室内储存）

## 安全措施》

参见本公司产品安全技术说明书（简称MSDS）

声明：以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。