

# WN-1 无机硅酸锌车间底漆(分装)

## GB/T 6747-2008

- 组 成** 由部分水解的烷基硅酸酯、锌粉、助剂等组成的双组份涂料。
- 主要特性** 具有优异的防锈性能及优良的耐溶剂性能；干燥快，有优异的耐冲击、耐磨性能和优异的焊接切割性能。
- 用 途** 用于造船厂、重型机械厂等钢材预处理流水线除锈后的车间底漆，亦可用于重防腐体系的防锈打底。
- 技术指标**

项 目	技术指标	试验方法
1、漆膜颜色及外观	锌灰色或其它指定色，漆膜平整	GB/T9761-2008
2、干燥时间 25±1℃ 表干, min	≤5	GB/T1728-2020
3、附着力, 级	≤2	GB/T1720-2020
4、漆膜厚度, μ m	15-20	GB/T13452.2-2008
5、耐侯性（在海洋性气候中, I -6级, 6个月）	生锈≤1级	GB/T9276-1996 GB/T1766-2008
6、焊接与切割	通过	GB6747-2008 附录 A.2

- 施工参数**
- 密 度 约 1.45kg/l
- 配 比 漆：固化剂=2：1（重量比）
- 干膜厚度 20 μ m
- 湿膜厚度 78 μ m
- 理论用量 113g/m<sup>2</sup>
- 闪 点 13℃
- 干燥时间 25℃ 表干≤5min 实干≤1h
- 后道配套** 与环氧、环氧沥青、沥青系、聚氨酯等体系的涂料配套使用。
- 表面处理** 达标准 Sa2.5 级，表面粗糙度 30-70 μ m。
- 涂装方法** 无气喷涂，空气喷涂，刷涂/滚涂。
- 稀 释 剂** X-9 无机漆稀释剂
- 贮 存 期** 6个月
- 备 注** 本产品为有机易燃品，贮存时应保持通风干燥，防止雨淋和日光直接照射，并远离火源、热源，运输时应符合国家有关安全规定。
- 本产品含有少量有害健康的物质，在施工时应注意劳动保护，保持通风，谨防火灾和爆炸事故的发生。

**声 明** 以上本产品的资料及数据是根据我们实际使用中的经验而积累，仅供参考，对在我们不了解的情况下进行的施工，我公司只保证油漆本身的质量，其它方面的问题，恕不负责。