

2014

SYSMYK[®]冷喷锌漆

氧干型

汽车大梁合拢钢、车体、护栏、隧道、桥梁、储罐、贮槽、料仓、集装箱、各种管道设备、水闸门、轨道交通系统等钢结构的长效防腐蚀



SYSMYK®冷喷锌漆（氧干型）

产品代码 TCP0006

产品特性

SYSMYK®冷喷锌是钢铁表面镀锌进行阴极防护的一种新型涂层，可在常温下喷镀锌含量在96%以上的涂层，不含铅、镉等重金属成份。

- 干膜含锌量 96%，利用锌粉的电化学腐蚀对钢材起阴极保护作用从而进行防腐
- 单组分高富锌涂料，操作简单，无需混合的工序、不受使用时间的限制
- 卓越的防锈效果，超强耐腐蚀功能，常温下只要喷涂，可得到与热镀锌处理类似防锈效果
- 涂膜随时间推移会变硬，附着力也增加
- 可单独使用，作为重防腐涂层，亦可以作为底涂与 SYSMEK 面漆涂料组合使用，其综合防腐年限可提高 1.8~2.5 倍，达 20 年以上
- 具有独特的镀层重融性，新旧冷喷锌涂层在涂覆后可互相融为一体

应用范围

汽车大梁合拢钢、车体、护栏、隧道、桥梁、储罐、贮槽、料仓、集装箱、各种管道设备、水闸门、轨道交通系统等钢结构的长效防腐蚀

技术参数

分类	项目	技术指标	检测方法
理化性能	漆膜颜色与外观	漆膜平整光滑、灰色	目测
	粘度, S (涂 4 杯)	50-55	GB/T 1723-93
	理论涂装面积	大约 2.5m ² / kg (以 80 微米干膜计)	GB6753.6-86
	干燥时间	表干	5-8 分钟
实干		24 小时	
	固化条件	常温氧气干燥	
涂层性能	耐中性盐雾时间 (5%NaCl)	1000 小时	GB/T 1771-1991
	附着力, 级≤	1	GB 9286-1998
	柔韧性, mm	1	GB/T 1731-93

	耐冲击强度, Kg.Cm	不小于 50	GB/T 1732-93
	导电性, Ω/cm^2	小于 250	清除静电, 不具有导电涂料 导电性

施工方法

■ 施工前处理

- 刷漆前先对被涂物件进行表面处理, 清除表面上的残旧漆膜、铁锈、油污、氧化皮及杂物, 要求达到无锈、无油污、无尘埃、无水痕
- 用喷砂方式除锈到 Sa2.5 级(GB8923-88)或手工除锈到 St3 级(GB8923-88)
- 处理干净后的表面应及时涂漆, 防止重新生锈
- 要求施工环境无灰尘、有排风装置或相应的空气吸尘设备, 以保证施工质量

■ 涂装

- 油漆使用前要充分搅拌均匀, 可以采用刷涂方式施工
- 施工时尽量做到涂层薄厚均匀, 不漏涂、不流挂并达到规定的厚度
- 在常温条件下每隔 2 小时可喷涂一道
- 施工温度: 10-40 °C, 相对湿度: 25%-75%

存储

建议存储温度: 18~25°C
使用期限: 12 个月

包装

20公斤/桶

环保

安全建议/运输规则, 请阅安全手册