PPG DIMETCOTE® 9

无机富锌底漆® 9

简介

双组份潮气固化型硅酸乙酯富锌漆。

主要性能

- 钢结构防腐蚀底漆。
- 符合美国涂层防护协会标准SSPC Paint 20 规定的锌粉含量Level 1级要求。
- 摩擦系数达到ASTM A325或A490 螺栓连接件规范RCSC标准的B级，可用于满足该规范要求的结构连接件。
- 作为底漆，可适用于不同种类的非皂化型涂料的涂层配套体系中。
- 在干燥大气的暴露环境下涂层可耐受摄氏-90°C (华氏-130°F) 至摄氏 500°C (华氏930°F)的基底表面温度。
- 如有合适的后道面漆组合配套涂, 层体系可在干燥环境下为表面温度最高可至摄氏 540°C (华氏1000°F) 的钢结构提供极为优 异的腐蚀防护。
- 不可置于（大于pH9的）强碱性或者（小于pH5.5的）强酸性液体介质环境中 。
- 作为储罐和液舱的专用特涂产品，涂层对溶剂和化学品有极好的抗耐性能 。

颜色与光泽

- 灰色、 灰绿色。
- 平光

基本数据 20°C (68°F)

混合后参数	
组份数	双组份
密度	2.4 千克/升 (20.0 磅/美制 加仑)。
体积固含量	63 ± 3% 。
VOC (出厂值)	欧盟标准Directive 2010/75/EU, SED: 最大值 221.0 克/千克 。 英国标准UK PG 6/23(92) 附录 3: 最大值 480.0 克/升 (约 4.0 磅/美制 加仑)。
推荐干膜厚度	50 - 100 微米 (2.0 - 4.0 密耳) 依据涂层体系的要求而定。
理论涂布率	8.4 米²/升 用于 75 微米 (337 英尺²/美制 加仑 用于 3.0 密耳)。
指触干	15 分钟
覆涂间隔	最短时间: 24 小时。 最长时间 ：无限制。
完全固化时间	46 小时
储藏有效期	液料组份: 至少 9 月 但须确保存储于阴凉和干燥环境 。 粉料组份: 至少 24 月 但须存储于干燥环境而且确保粉料组份不受潮。

备注:

PPG DIMETCOTE® 9

无机富锌底漆® 9

- 敬请参阅补充数据表 - 理论涂布率与干膜厚度对照关系表。
- 敬请参阅补充参数 - 覆涂间隔时间表。
- 敬请参阅补充参数表 - 涂层固化时间表。

推荐底材状况与温度

浸没环境

- 钢；喷砂清理达到 ISO Sa2½ 或最低 SSPC SP10，喷砂轮廓 40 – 70 微米（1.6 – 2.8 密耳）

大气暴露环境

- 钢；喷砂清理达到 ISO Sa2½ 或最低 SSPC SP6，喷砂轮廓 40 – 70 微米（1.6 – 2.8 密耳）
- 涂有硅酸锌车间底漆的钢板； 处理至ISO Sa1 (SSPC SP7)

基材温度和施工条件

- 在施工和固化期间的基材温度可低至零下18度（华氏0°F）只要基材是无冰和干燥的。
- TRANSLATION MISSING
- 在涂装施工和涂层固化过程中必须确保底材温度至少高于露点温度摄氏 3°C（华氏5°F) 以上。
- 在固化期间，相对湿度应高于50%

涂层体系的配套规范

依据最新版本的涂层可抗耐化学品清单名录的涂层性能推荐相应的涂层体系。

- PPG DIMETCOTE 9: 75到100微米（3.0到4.0密耳）DFT

PPG DIMETCOTE® 9

无机富锌底漆® 9

使用说明

体积混合配比：主剂液料：锌粉干料= 77：23 (3.35: 1)

- 大部分的“PPG”无机硅酸锌涂料都以双组份包装形式面市。通常情况下，塑料桶内装储成膜主剂的液料组份和铁桶内置储一包 袋装锌粉颜料的干粉料。
- 为确保正确混合，请遵循以下调配步骤 。
- 为防止结块，千万不能将成膜主剂的液料倒入盛锌粉颜料的干粉桶内。
- [1] 将锌粉袋从铁桶内取出 。
- [2] 晃动装有成膜液料的塑料桶数分钟，使液料达到一定程度的均质状态。
- [3] 将2/3的成膜主剂的液料倒入已取出锌粉后空置的铁桶内 。
- [4] 此时成膜主剂的液料桶内有较大的空间, 可以用力摇晃底部的剩余液料, 使其达到完全的均质状态。这样桶底不会残留任何沉 积物, 然后继续将所剩成膜液料全部倒入干粉料桶内。
- [5] 紧接着将锌粉干料慢慢地倒回入干料铁桶中的成膜液料，同时在一旁用动力搅拌器进行慢速的持续搅拌。
- [6] 待锌粉完全倒入液料后进行高速搅拌，直至达到完全混合均匀的状态。
- [7] 用30-60目的网过滤 。
- [8] 在施工进行过程中应不断地慢速搅拌。建议使用自带搅拌装置的无机锌底漆专用喷涂泵 。

备注:

- 当施工时环境温度高于摄氏30°C (华氏86°F)，则需要添加体积比最多不超过10%的稀释剂90-53。

混合后使用时间

8

备注:

- 敬请参阅补充参数 - 混合后适用时间。

PPG DIMETCOTE® 9

无机富锌底漆® 9

有气喷涂

推荐稀释剂

稀释剂 90-53， 稀释剂 21-06（Amercoat 65)，稀释剂 21-25 (Amercoat 101) 仅用于大于华氏60°C（摄氏15°C）

稀释剂用量

0 - 10%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

喷嘴孔径

2.0 毫米 (约 0.079 英寸)。

喷嘴压力

0.3 兆帕 (约 3 大气压; 44 磅/英寸^2)。

备注:

- 必须使用可持续搅拌的无机硅酸锌涂料专用喷涂泵。

无气喷涂（单组份喷涂泵）

推荐稀释剂

稀释剂 90-53， 稀释剂 21-06（Amercoat 65)，稀释剂 21-25 (Amercoat 101) 仅用于大于华氏60°C（摄氏15°C）

稀释剂用量

0 - 10%, 依据所需的漆膜厚度和施工条件而定

喷嘴孔径

约 0.48 – 0.64 毫米 (0.019 – 0.025 英寸)。

喷嘴压力

9.0-12.0 兆帕（约90-120大气压；1306-1741磅/英寸^2）

备注:

- 必须使用可持续搅拌的无机硅酸锌涂料专用喷涂泵。

PPG DIMETCOTE® 9

无机富锌底漆® 9

刷涂/辊涂

- 仅用于局部修补和手工预涂 。
- 建议不要采用辊涂施工。

推荐稀释剂

稀释剂 90-53， 稀释剂 21-06（ Amercoat 65)，稀释剂 21-25 (Amercoat 101) 仅用于大于华氏60°C（ 摄氏15°C ）

稀释剂用量

5 - 15% 。

备注:

- 涂装时只需达到看得清楚湿膜的状态即可，确保干膜厚度最大为25 微米(1.0密耳 ）|此法也同样适用于后道涂层，以此确保达到 所要求的干膜厚度。

清洗溶剂

- THINNER 90-53、THINNER 90-58（ AMERCOAT 12 ）或 THINNER 21-06（ AMERCOAT 65 ）

整改

- 此方法仅用于喷涂 。
- 当无机硅酸锌漆 DIMETCOTE 9涂层的干膜厚度测量值低于预期的规定要求而必须补涂确保膜厚达标时，覆涂修补用的漆料应 用稀释剂90-53 以体积比为25-50%先进行稀释, 这样可以确保达到用肉眼可见厚度的湿膜会将湿润状态有必要地延续一会儿时 间。

补充参数

漆膜厚度和理论涂布率	
干膜厚度	**理论涂布率**
75 µm (3.0 mils)	8.4 m^2/l (337 ft^2/US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.3 m^2/l (253 ft^2/US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.0 m^2/l (202 ft^2/US gal)

备注:

- 刷涂时最大干膜厚度：35微米（ 1.4密耳 ）
- 干膜厚度超出150微米时涂层容易产生龟裂 。
- 高锌粉含量的无机硅酸锌底漆会在涂层干膜内部产生密集空隙。

PPG DIMETCOTE® 9

无机富锌底漆® 9

干膜厚度为100微米（4.0密耳）涂层的覆涂时间					
覆涂用的后道涂层	涂装间隔 时间	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
采用推荐的后道配套涂层	最短覆涂间隔时间	48 小时	36 小时	24 小时	18 小时
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制

备注:

- 对于需要补涂以增加涂层厚度的自身覆涂，则建议在2天之内进行，以此确保是在涂层完全固化前完成。但若作为后道涂层的自身覆 涂, 只要表面洁净和干燥, 不存在包括锌盐在内的任何污染物的话,则没有最大涂装间隔时间限制！覆涂后道涂层时, 可用稀释剂90-53 以体积 比25-50%稀释。
- 必须按照ASTM D4752标准, 在采用丁酮（MEK）擦拭确认底漆涂层已经完全固化后, 方可覆涂后道面漆涂层。 试验结果为4级或更高时, 可确认涂层已固化充分, 即可覆涂后道涂层。
- 为了确定漆膜是否完全固化，可根据ASTM4752标准，用MEK（丁酮）擦拭法：用MEK（丁酮）或90-53稀释剂蘸湿干布后进行50 次来回 擦拭，看不到涂层有被溶解的痕迹则可判定为已达到完全固化状态。
- 涂层固化/覆涂间隔时间将会随环境相对湿度的升高而相应缩短，对于多变的现场具体情况，敬请就地垂询PPG的技术服务代表。
- 为避免直接涂装后道涂层容易出现针孔缺陷，应采用薄膜雾喷+常规统涂相组合的涂装工艺。覆涂前应清除干喷漆雾。
- 无机硅酸锌漆 DIMETCOTE 9是一种潮气固化型硅酸乙酯富锌底漆, 这就意味着在涂装施工过程中和随后的涂层干燥养护阶段, 必须从环 境大气中吸收足够的水分才能固化。故此，建议在涂层的固化期需测控环境的温度和相对湿度。
- 当环境条件对正常固化不利或要求缩短覆涂时间时，可在涂装完工满4小时后，通过以下所介绍的方法可促使涂层固化加速: [1]向表面喷洒或浇淋净水，并维持表面处于潮湿状态达2个小时，随后恢复表面干燥； [2] 采用浓度为0.5%氨液喷洒或浇淋表面，随后待表面恢复干燥。
- 最大覆涂间隔时间为无限制的条件仅为表面绝对未曾受到过任何污染的理想情况下。

干膜厚度为75微米（3.0密耳）涂层的固化时间		
底材温度	完全固化	干硬
0°C (32°F)	4 天	2 小时
10°C (50°F)	3 天	1 小时
20°C (68°F)	46 小时	30 分钟
30°C (86°F)	36 小时	20 分钟

备注:

- 建议在固化期间也应测量相对湿度和温度 。
- 涂层固化期间的环境相对湿度应高于50% 。
- 在涂装施工和涂层固化期间必须保持充分和连续的通风 。
- 无机硅酸锌漆 DIMETCOTE 9是一种潮气固化型硅酸乙酯富锌底漆, 这就意味着在涂装施工过程中和随后的涂层干燥养护阶段, 必 须 从环境大气中吸收足够的水分才能固化。

PPG DIMETCOTE® 9

无机富锌底漆® 9

混合后使用时间（在正常施工的粘度下）	
混合后漆料温度	混合后使用时间
20°C (68°F)	8 小时

安全防范

- 敬请参阅材料安全数据说明书和产品包装标识，全面了解其告示的有关安全注意事项和防范措施
- 这是溶剂型涂料，必须避免吸入喷雾和溶剂；另外，皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆

全球适用性

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective & Marine Coatings) 始终恪守为世界各地的用户提供完全一致产品的原则，但是有时也 会需要遵循某些地方/国家法规/符合环境而对特定的产品作出细微调整。如属于下列情况，敬请换用为针对性替代版本的产品说 明书。

参考信息

- Information sheet | Explanation of product data sheets

质量担保

庞贝捷涂料PPG 保证（1）拥有该产品的品名所有权，（2）产品质量符合该产品生产日期间所执行的相关技术质量规范，（3）所供产品不存在第三方针对美国专利权的侵权行为的合法索赔。以上保证内容只限于庞贝捷涂料PPG 所作出的担保和其它依据现行法律、法规须对事务处理和商贸行为所作出明定或暗示的保证；包括不遵循限制条件的滥用情况，任何针对特殊诉求或用途的其它保证，不属此列范围，庞贝捷涂料将免于索赔责任。如需依据此份 保函申请索赔，购买者必须在发现质量问题起伍(5)天时间内，同时须确认日期在该产品的有效储存期里或者自该产品交付给购买者之日后壹(1)年时间之内，以书面型式通告庞贝捷涂料PPG 。如果购买者未能按照以上要求通告所出现的缺陷问题，将有碍于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿！

责任限度

在各种情况下，对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失，庞贝捷涂料PPG 都应免于追究诉讼责任（无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为）。本产品说明书上所涵盖的信息，源自于我们确信为实验室的可靠试验，但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入，庞贝捷涂料PPG 可能随时会对以上信息内容进行修正。 所有有关本使用产品的推荐或建议，不论是技术文件，还是对某项咨询的回复，或其它方式，我们都已做到竭尽所知，数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和 实用技能的工业用户而提供的，作为产品的 终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此，确信购买者已照此履行了评估，应可全权处理并承担相应的风险。 现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多，并非我们庞贝捷涂料PPG 所能控制。因此，对于任何因使用本产品说明书中的信息而造成的损失、伤害和破坏，庞贝捷涂料PPG 都将不会承担责任（除非另有书面协议 有所规定可以例外）。施工环境不同、改变涂装工艺或臆想推测所给参考数据，都有可能会导致无法达到预期的涂装质量。本产品说明书将取代前期的旧版说明书，购买者有责任在使用本产品前须确认其手头所用产品说明书为此最新版本。当前最新版本的产品说明书 公布于庞贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings) 的官方网页 ： www.ppgpmc.com. 如果出现产品说明书中文版和英语原版存在表述差异时，应以英文原版为准。

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.