

DIMETCOTE 3W

水性无机硅酸锌漆 3W

简介

水性无机硅酸锌底漆。

主要性能

- 零VOC 配方。
- 干膜中锌粉重量百分比含量大于80%。
- 优异的防腐性能。
- 优异的抗龟裂性能。
- 涂层抗耐干热温度可高达摄氏 399°C (华氏750°F)。
- 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。

颜色与光泽

- 灰色。
- 平光。

基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

混合后参数	
组份数	双组份
密度	2.8 千克/升 (23.4 磅/美制 加仑)。
体积固含量	65 ± 3%。
VOC (出厂值)	最大值 0.0 克/升 (约 0.0 磅/加仑) (理论计算值)。
推荐干膜厚度	50 - 125 微米 (2.0 - 5.0 密耳)。
理论涂布率	8.7 米 ² /升 用于 75 微米 (348 英尺 ² /美制 加仑 用于 3.0 密耳)。
覆涂间隔	最短时间: 6 小时。
固化时间	6 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: 至少 24 月 储存于干燥和阴凉环境。

备注:

- 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。
- 涂层受热时可能会随着温度上升而出现颜色变化。
- 涂装干膜厚度可接受高达 150微米 (6.0密耳), 零散分布的小面积的局部个别点允许最高达到225微米(9.0密耳)。对于用作耐高温涂层时, 则最大干膜厚度只允许为 75微米 (3.0密耳)。

推荐底材状况与温度

大气暴露环境

- 裸钢: 喷射清理达到国际标准 ISO-8501-1的Sa2½级, 满足表面粗糙度 40 – 70 微米 (1.6 – 2.8 密耳)。
- 涂有确认可兼容配套的硅酸乙酯锌粉车间底漆的钢板: 打磨清理至标准SPSS-Pt3级。
- 旧镀锌件表面: 喷砂清理除去锈蚀并粗化表面, 同时, 表面如有锌盐出现, 也需除尽。



DIMETCOTE 3W

水性无机硅酸锌漆 3W

底材温度和施工条件

- 在涂装施工过程中应确保表面温度处于摄氏 4°F (华氏40°C) 与摄氏 54°F (华氏130°C)之间。
- 在涂装施工过程中基材表面温度应保证至少高出摄氏3°C (华氏5°F) 以上。

涂层体系的配套规范

使用说明

- 体积混合比：液料：粉料 = 67.3:32.7。
- 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。
- [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] 紧接着将锌粉干粉慢慢地倒回入干粉铁桶中的成膜液料，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: 当施工环境下底材表面温度高于摄氏30°C (华氏86°F)时，则可能需要添加体积比最多不超过3%的洁净淡水。

熟化时间

无需。

混合后使用时间

8 小时于 摄氏21°C (华氏70°F)。

备注: 敬请参阅补充参数 - 混合后适用时间。

施工

- 涂装区域应予遮护，防止空气中浮尘沉积和其它污染。
- 在涂装施工和涂层固化期间须全程确保持续和足量的顺畅通风。
- 喷涂施工时，应在风口处进行必要的遮挡防护。
- 涂装完工后的湿膜涂层如置于空气停滞不流通的环境下固化，漆膜外表通常过于光滑和光亮，覆涂后道涂层前应进行适当的表面打磨拉毛。
- 雾喷薄涂：覆涂后续配套涂层前，应采用先雾喷薄涂封闭/随后统涂施工的涂装工艺技术，以此防止后道涂层起泡。另外还要注意，涂装前，轻轻地擦去沉积在锌粉底漆表面的干漆雾！
- 修补：在涂层硬干后，检测干膜厚度。当测查出涂层干膜厚度总体上低于规定指标值时，如有可能，应尽快进行补涂施工，且时间不宜超过前道涂层完工后的24小时。另外，确保锌粉底漆表面除尽干漆雾！



DIMETCOTE 3W

水性无机硅酸锌漆 3W

有气喷涂

推荐稀释剂

自来水 (通常情况下不需要加水稀释)。

稀释剂用量

0 - 3%。

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

自来水 (通常情况下不需要加水稀释)。

稀释剂用量

0 - 3%。

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。

刷涂/辊涂

- 仅限局部小面积的修补和预涂装。

推荐稀释剂

自来水。

稀释剂用量

0 - 3%。

清洗溶剂

洁净淡水。

备注: 所有涂装设备在使用完毕后应立即清洗。



DIMETCOTE 3W

水性无机硅酸锌漆 3W

补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
50 微米 (2.0 密耳)	13.0 米 ² /升 (521 英尺 ² /美制 加仑)
75 微米 (3.0 密耳)	8.7 米 ² /升 (348 英尺 ² /美制 加仑)
100 微米 (4.0 密耳)	6.5 米 ² /升 (261 英尺 ² /美制 加仑)
125 微米 (5.0 密耳)	5.2 米 ² /升 (209 英尺 ² /美制 加仑)

备注:

- 干膜厚度超出150微米时涂层容易产生龟裂。
- 刷涂施工时的最大干膜厚度: 35 微米 (1.4 密耳)。

干膜厚度至125 微米 (5.0 密耳)涂层的覆涂间隔时间表

覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	40°F (4°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
覆涂各种环氧涂料	最短覆涂间隔时间	24 小时	12 小时	6 小时	4 小时
	最大覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制

备注:

表面必须洁净和干燥。覆涂前必须采用高压水或用力擦洗去除包括锌盐和碱性可溶性盐等表面污染物。务必注意：涂装完本产品后，在将钢板移置户外存放前必须清洗掉涂层固化过程中产生的碱性可溶性盐。对于在日后实际使用环境下涂层体系表面可能积水或高湿度容易结露的情况，则强烈建议在覆涂后道涂层前必须冲洗清洁表面。除此以外，还要选取几处有代表性的部位检测确定冲洗后已将表面的pH值降低到8或以下水平才算合格。

干膜厚度至125 微米 (5.0 密耳)涂层的固化时间表

底材温度	指触 (表干)	完全固化
摄氏4°C (华氏39°F)	40 分钟	24 小时
摄氏10°C (华氏50°F)	30 分钟	12 小时
摄氏21°C (华氏70°F)	20 分钟	6 小时
摄氏32°C (华氏90°F)	10 分钟	3 小时

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
摄氏4°C (华氏39°F)	18 小时
摄氏10°C (华氏50°F)	12 小时
摄氏21°C (华氏70°F)	8 小时
摄氏32°C (华氏90°F)	5 小时

产品认证

- 锌粉颜料符合ASTM D520有关Type 2的质量等级标准。

DIMETCOTE 3W

水性无机硅酸锌漆 3W

安全防范

- 涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表 1430和1431 和相关的材料安全数据说明书。
- 这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂；另外，皮肤和眼睛不直接接触未干的油漆。

全球适用

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective and 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

• 转换表	敬请参见 信息表	1410。
• 产品数据说明	敬请参阅 信息表	1411。
• 安全指导	敬请参阅 信息表	1430。
• 密闭场所安全和健康安全及爆炸危害 - 毒品危害	敬请参阅信息表	1431。

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所执行的相关技术规范,(3)所供产品不存在第三方针对美国专利权的侵权行为之合法索赔。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示或暗示的保证;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起壹(1)年之内,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,源自于我们确认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,都有可能无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。

