

鋅護耐

Page 1 of 3

含鋅環氧粉末塗料

產品編號: 990 系列

滿足標準:

產品概述

鋅護耐是含鋅的熱固性粉末塗料,是爲了在鐵材上抑制生鏽及附著力減退情況而設計的.

鋅護耐是被設計爲表面粉層(例如:多寶耐 FPG 及多麗彩)之下的底部粉層. 適當時它亦可用作功能性面層.

特點

益處

極佳耐腐蝕性	犧牲層以增加使用壽命
漆膜緻密完整	延長使用壽命
硬度極高	堅固耐用
不含溶劑或揮發性	降低對環境污染
極佳流平性	表面粉層最佳的填層
很好的耐化學品性	極佳耐腐蝕性

應用範圍

鋅護耐被設計爲鐵材金屬上的一層犧牲層,使用範圍包括: 鐵工, 街道及花園傢俱, 氣體記憶體, 農業機器, 運輸(拖拉車), 閥及變壓器.

產品性能

耐候性	如沒有面層, 鋅護耐是不適合室外用途. 因它含有環氧成份, 在暴露於室外時會粉化.	耐鹽霧	在碳鋼噴砂至 2.5 程度 (2000 小時 ASTM B117)
耐熱性	在 120°C 條件下連續工作, 並且有很好的性能.	耐溫熱	在鋼材上, 在 38°C/100%濕度的條件下通過 1000 小時
耐酸性	耐稀釋後的酸液.	耐磨性	具有很好的耐磨性
耐鹼性	耐稀釋後的鹼液.	鉛筆硬度	最低 3H
		柯努樸硬度	最低 18
柔軟性	通過 80 inch/lb	劃格試驗	不剝離

注意: 如依照要求之塗料系統, 功能可被提升至最高程式 – 請參閱以下資料

鋅護耐

耐化學品

乙酸乙酯	長期接觸會變軟	白電油	通過
乙醇	通過	二甲苯	會輕微變軟/限制接觸
松樹油	輕微變軟 (360 小時)	液態洗潔劑	稀釋液, 沒有影響 (400 小時)
柴油	沒有影響 (400 小時)	甲乙酮	長期接觸會變軟
96 辛烷汽油	沒有影響 (400 小時)		

產品性能

顏色	灰色	比重	2.2 – 2.3
光澤	40% (60°)	儲存性	在 25°C 以下乾燥的情況下可保存 6 個月

應用資料

噴塗方法	靜電噴塗		
清理方法	用吸塵器, 忌用壓縮空氣		
固化條件	請看塗裝指引的固化時間表部份		
膜厚	推薦:	80 μm	
	範圍:	50 – 120 μm	

請注意: 鋅護耐[®] 具有非常高的密度. 運用粉末時要額外小心, 以確保依照正確運輸技巧.

理論噴塗面積

膜厚為 80 μm 時, 100% 使用的情況下, 理論噴塗面積為 4-5 m^2/kg 。實際噴塗面積, 根據施工方法、環境及工件表面狀況的差異而定。

應用指南

以提升鋅護耐之潛在性抑制生銹能力:

表面處理	<ul style="list-style-type: none"> 所有噴塗工件, 噴塗前需進行脫脂處理及除去任何氧化物, 磨屑, 油污及潤滑劑, 令塗料發揮最大功能. 底材需要用角度噴砂機噴砂至 SA 2.5 表面. 以避免“薄鏽”, 鐵材需要立刻經過磷酸鋅或鉻化前處理 (跟據 BS6497 及/或 AS/NZ4506).
塗裝鋅護耐	<ul style="list-style-type: none"> 對於流化床供粉, 應保證粉末處於均勻流化狀態, 流化的粉末應象沸騰的水一樣。存放較久或壓過的粉末應先流化數分鐘後再使用。鋅護耐的流化氣壓需要比標準粉末的較大. 對於用粉箱供粉的情況, 應確保粉管插入粉末中, 並按製造商推薦的工藝操作。因鋅護耐比平均比重具有較大的比重, 粉箱需要進行測試, 以確保進行適當的供粉過程. 用靜電噴塗塗裝一層鋅護耐, 平均膜厚是 80 μm.

鋅護耐

<p>固化</p>	<p>建議在 12 小時內塗裝鋅護耐為面塗層, 因塗層有機會會喪失水份.</p> <p>假設面塗層是在 12 小時內塗裝</p> <ul style="list-style-type: none"> 在 120-150°C 金屬溫度中部份固化大約 3 - 5 分鐘. 此固化稱為”初段固化”. 如不小心處理, 已初段固化的金屬是傾向於碎裂/裂開. 需要確保已初段固化是已被保護, 避免在卸除/堆砌時受到機械性損毀. 使用面塗層固化時間表以完成鋅護耐的固化. <p>假設面塗層在 12 小時後塗裝</p> <ul style="list-style-type: none"> 在 200°C 金屬溫度下提供完整固化 10 分鐘, 避免過度固化以減低與面塗層之附著力. 如有需要, 請參閱以下資料. 儲存在整潔, 乾爽的環境, 直至下一階段. 儲存情況直接影響塗層的附著力及在面塗層上之清洗效果. 應避免已塗底粉的金屬暴露於紫外線下. <p>假設沒有面塗層</p> <ul style="list-style-type: none"> 在 200°C 金屬溫度下提供完整固化 10 分鐘.
<p>面塗層</p>	<ul style="list-style-type: none"> 視乎塗底粉層及再塗之間的時間長久, 以及固化時間, 鋅護耐表面會需要輕微打磨, 及用溶劑清除堆積物. 適當的溶劑包括: 甲醇酒精或 Prepsol. 塗裝戶外耐用面塗層(例如多麗彩或多麗耐 FPG)至要求之膜厚, 及以一般情況固化(例如: 10 分鐘, 200°C 金屬溫度). 已初段固化的金屬不能塗裝綿綿漆, 砂紋或其他特別效果表面, 因鋅護耐會削弱形成之效果.
<p>測試</p>	<ul style="list-style-type: none"> 固化測試只適用於底油為單層或塗裝經完全固化的面塗層的情況下. 測試是否固化可以滴一滴溶劑(可以從德家朗駱駝粉末塗料公司得到)等 30 秒鐘後, 用布或紙擦幹檢查是否軟化, 如有一點輕微軟化則表示塗膜已完全固化。 用劃格測試檢查附著力(跟據 AS4506).

小心確保固化過程正確進行, 因未完全固化時會減低耐腐蝕性及機械特性, 而過度固化會減低塗層之間的附著力. 請看注意事項.

塗膜的保養及維護

一般情況下, 經粉末塗料噴塗的表面應該每 6 個月清理一次, 對於處於鹽份比較重或污染較嚴重的地區建議清理的頻率應更多一些。

清理塗膜的三個步驟：

1. 用濕海綿擦去塗層表面的髒物(避免幹硬的灰塵劃破塗膜)
2. 將清潔劑加入溫水, 用毛巾擦洗塗膜表面的灰塵、鹽份及其它髒物；
3. 最後用清水清潔, 除去殘留清潔劑。

注意：當塗膜表面附有油脂、膠粘劑等物質時, 須用有機溶劑清潔時, 請使用如下推薦之溶劑：甲基化酒精、白電油、乙醇、異丙醇。使用其他有機溶劑, 會對塗膜產生有害影響。

鋅護耐

Page 4 of 3

安全與健康

物質安全表是本產品的一個重要組成部份，包含有個人保護用品及其它相關資訊。具體資訊、產品標籤、技術資料等可通過我公司銷售人員處得到或致電 0769-8755 8778

注意事項

- 由於噴塗工藝及烘烤條件的差異，有些產品及顏色會同德家朗駱駝粉末塗料公司所提供的實驗室樣板及生產樣板有差異，噴塗廠應調整其工藝條件以保證達到要求。
- 為保證最佳耐腐蝕性能，應使噴塗膜厚處於推薦的厚度。
- 我公司不推薦產品用於酸性強度較高的地區。
- 我公司不推薦產品用於持續超過 120°C 的工件上。
- 嚴重過度烤焗會導致塗層之間的附着力減退問題. 以達到最理想的塗層附着力, 請參閱技術資料內的應用指南部份。
- 請參閱所有技術資料內的每一點, 因這些資料都是對鋅護耐的整體表面有直接影響。

運輸及儲存

大小:	20 kg	閃點:	無
質量:	20 kg	外包裝:	不適用
危險等級:	非危險品	包裝種類:	無
運輸:	非危險品，無特殊要求		

德家朗駱駝粉末塗料(東莞)有限公司	Dulux Powder Coatings	DGL Powder Coatings
廣東省東莞市鳳崗鎮雁田管理區	1-15 Pound Road West	31B Hillside Road
郵編：523701	Dandenong South, Victoria, 3175	Glenfield, Auckland
中国	Australia	New Zealand
電話：0769-8755 8778	61 3 9542 4500	64 9 441 8244
傳真：0769-87569339	61 3 9542 4542	64 9 441 8242

鋅護耐 是德家朗駱駝粉末塗料有限公司的註冊商標