

技术参数表

修订日期 12.12.2017 - 页数 1/1

锌喷剂



长效阴极防腐保护

WEICON 锌喷剂经德国TUV公司认证，为各种金属表面提供长效的防腐保护。该喷剂含微细锌片，能在金属表面形成一层干燥迅速、附着力出色的保护层。

依据德标DIN 53167和DIN 50021，喷涂有该产品的金属部件在盐雾试验中浸泡超过1050个小时，没有出现任何腐蚀。锌片形成的保护层能抵抗极端的天气和环境。

锌喷剂能达到比德标DIN EN ISO 1461更高的要求。它能够作为高级防锈底漆，为焊接和钻孔处进行涂层；亦可作为点焊以及所有有防腐需求的金属部件的导热层使用。



技术参数

色调	RAL 9006 “略微受环境影响后的热镀锌颜色”
应用领域	室内外
粘合剂	苯乙炔化醇酸树脂
金属成分	片状锌和铝
金属纯度	锌：约99.9%，铝：约99.9%
干膜中的金属含量约	70 %
密度	1,1 - 1,3 g/cm³
建议搭配底漆	无要求
操作温度	+5至+35，以+18至+35°C为最佳
十字交叉3层喷涂的消耗量约	150 ml/m²
十字交叉3层喷涂的厚度	30 - 50 µm

提示

本资料中列出的所有产品，其参数和建议是在实验室的测试结果及经验总结，不得被视为对产品特性的保证。由于每一个的实际应用情况并不在我们的认知、控制及责任范围内，我们对这些信息并不承担任何义务。我们保证我们的产品符合并遵守我们销售条款中承诺的高品质、无瑕疵的要求。我们建议用户通过自行试验来论证其希望选用的产品是否完全符合预期。因用户未遵照指定的操作方法使用产品而造成损失的情况，用户将独自承担全部责任。

完全干燥所需时间	15 分钟
完全固化所需时间	12 h
再次涂覆所需等待时间	24 h
耐磨性 有/无	耐磨
网格测试 依据 DIN 53151/ISO 2409	网格划痕特性值GT 0
盐雾测试 依据 DIN EN ISO 9227	> 1.050 h
芯轴弯曲测试 依据 DIN EN ISO 1519	无任何细微裂缝
是否需要再次涂覆	无要求
保存期限	24 个月
耐温性	-50至+500 °C
ISSA 编码	53.402.06
IMPA 编码	45 08 11

*颜色与对应的RAL色调相近

表面预处理

使用WEICON表面清洁剂进行清洁与去脂

操作

使用前请用力摇晃瓶身直至能够清晰地听到瓶内滚珠的声音为止。使用时请将产品置于室温环境（约+20°C），在距物体表面约25 cm处以十字交叉的方式进行均匀喷涂。约15分钟后涂层表面将完全干透，约10至12个小时后完全固化。

储藏

容器带压。避免阳光直射。储存温度不可超过+50°C。

安全与健康

使用WEICON产品时，需注意产品的物理性、安全性、毒性、生态性的详细参数以及我们EG材料安全数据表（www.weicon.com）的具体信息。

包装

11000400-47 锌喷剂 400 ml

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters)
Germany
phone +49 (0) 251 9322
0
info@weicon.de

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709
0088
info@weicon.co.za

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca
www.weicon.ca

WEICON Czech Republic
s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weiconcz.cz

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd.
Şti.
Turkey
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr
www.weicon.com.tr

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Romania SRL
Romania
phone +40 (0) 3 65 730
763
office@weicon.com