

DIMETCOTE® 9 H

无机硅酸锌底漆 9 H

简介

无机硅酸锌底漆

主要性能

- 干膜中锌粉含量>85%
- 符合VOC 法规 <2.8 磅/ 加仑
- 优异的防腐性能。
- 良好的耐磨性能。
- 涂层抗耐干热温度可高达摄氏 399°C (华氏750°F)。
- 推荐用于ISO 12944 标准所定义的C5-I 和C5-M级别的腐蚀环境。

颜色与光泽

- 绿色
- 平光。

基本参数 - 温度为摄氏20°C (华氏 68°F)

混合后参数	
组份数	3 组份
体积固含量	80 ± 4%。
VOC (出厂值)	最大值 2.7 磅/美制 加仑 (约 324 克/升)。
耐热温度 (持续性的工作温度)	高达 750华氏°F (399摄氏°C)。
推荐干膜厚度	2.0 - 5.0 密耳 (50 - 125 微米) 依据涂层体系而定。
理论涂布率	642 英尺 ² /美制加仑 用于 2.0 密耳 (16.0 米 ² /升 用于 50 微米)。
储藏有效期	液料: 至少 9 月 存储于阴凉干燥环境 催化剂: 至少 24 月 存储于阴凉干燥环境 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。
- 涂装完工后的涂层干膜厚度可允许高达150微米 (6.0密耳)，局部零星检测点的读数最高可接受200微米 (8.0密耳)。但若在较高温度环境下进行涂装，则最高干膜厚度不宜超过75微米(3.0 密耳)。
- 体积固体含量受制于涂装质量和漆膜空隙率

推荐底材状况与温度

- 涂层的性能质量通常与前期的表面处理等级成比例对应关系。

DIMETCOTE® 9 H

无机硅酸锌底漆 9 H

裸钢

- 磨料喷射清理达到SSPC标准的SP-6级或更好，且表面粗糙度满足25 - 75微米 (1.0 - 3.0 密耳)。
- 可以接受高达125微米(5密耳)的大粗糙度，但涂层厚度必须相应提高，干膜厚度至少要达到65微米(2.5密耳)。
- 喷砂清理达标后应尽快涂装本品，以免底材表面出现返锈。
- 涂装前应保护表面不受潮气、油和油脂及其它有机物等的二次污染。
- 对于局部修补和预涂装而言，可接受动力工具打磨达到清理标准SSPC SP-11级。

底材温度和施工条件

- 涂装施工时应将表面温度控制在华氏 20°F (摄氏-7°C) 和华氏 130°F (摄氏54°C)之间。
- 在涂装施工过程中底材表面温度至少要高出露点温度华氏5°F (摄氏3°C)以上。
- 涂装施工和涂层固化期间环境温度应控制在华氏 20°F (摄氏-7°C) 和华氏 120°F (摄氏49°C)之间。
- 在涂装施工和涂层固化过程中，应确保环境的相对湿度至少高于 50% ，以此维持适宜的涂层固化条件。

备注:

在作业区内可采用在构件上方喷洒水雾和/或下方浇水的方式进行人工环境增湿。在漆膜达到指触干以后，若环境干燥(相对湿度比较低),则不妨可以直接向涂层上面喷洒薄薄细细的水雾。

涂层体系的配套规范

- 直接涂装在金属底材表面。
- 配套面漆：聚合硅氧烷面漆PSX 700, 快干高固态环氧涂料AMERLOCK 2/ 高固态环氧涂料AMERLOCK 400 , AMERCOAT系环氧漆和PITTPROTECT系列环氧漆。

使用说明

按照包装桶的标示规定

- 仅限整套包装的完整组份。液料组份、粉料组份和催化剂组份是以精准比例独立包装的，并须在调配时全部放在一起搅拌混合均匀。无机硅酸锌底漆 9H 备有0.68加仑或3.4加仑两款套装。
- 采用风动搅拌，先在包装桶对 (主剂) 基料组份以中等转速进行搅拌预混合至均质状态。随后一边搅拌的同时，一边向主剂桶内缓缓添加粉料组份，直至彻底将其混合均匀。最后混合好的漆料从原桶通过30目的滤网倒入一旁另备的空桶中，以此滤除未被捣碎分散的结块。

混合后使用时间

8 小时 于华氏 70°F (摄氏21°C) 。

备注: 敬请参阅补充参数 - 混合后适用时间。



DIMETCOTE® 9 H

无机硅酸锌底漆 9 H

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。
- 修补：
涂层硬干后可检测干膜厚度。若漆膜厚度低于规定的额定值，宜在原涂层开始涂装后的24小时内进行补涂。覆涂所用的修补漆可用稀释剂AMERCOAT 101 或 AMERCOAT 930 进行兑稀。敬请注意，应确保清除干喷等产生的漆雾污染。
- 修补：对于老化的旧无机锌涂层，涂装本产品之前须按照规定的表面处理的具体要求进行相应的喷砂清理。若在现场条件不允许进行喷砂作业的情况下，可改用环氧富锌涂料AMERCOAT 68HS 或强化版无机锌底漆DIMETCOTE 302 H进行修补涂装。
- 雾喷封闭：统涂后道配套涂层前应先采用雾喷薄涂封闭无机锌涂层以防止面漆起泡。同时还应确保清除干喷等产生的漆雾污染。
- 本产品在某些特定使用环境中可不配置外面漆。

材料温度

在涂装施工和涂层固化过程中，表面温度应该调控到华氏 40°F (摄氏4°C) 至华氏90°F (摄氏32°C)之间。

有气喷涂

- 建议输气管和输料管上分别配置独立的调压器，输气主管路上须安装油水分离器。
- 持续不停地搅拌以保证锌粉始终处于悬浮状态(不沉降)。
- 液料组份输送软管的最大长度为50英尺。

推荐稀释剂

稀释剂 21-06 (AMERCOAT 65) (二甲苯), 稀释剂 21-25 (AMERCOAT 101) (仅用于温度 > 华氏60°F (摄氏16°C)), AMERCOAT 930 (仅用于温度 > 华氏80°F (摄氏27°C) 或干喷现象比较严重时)。

稀释剂用量

0 - 8%。

喷嘴孔径

约 0.070 英寸 (1.8 毫米)。

无气喷涂 (单组份喷涂泵)

- 喷漆泵的压力比至少为 30:1。
- 采用通用型无气喷涂设备
- 建议采用回转型喷嘴

推荐稀释剂

稀释剂 21-06 (AMERCOAT 65) (二甲苯), 稀释剂 21-25 (AMERCOAT 101) (仅用于温度 > 华氏60°F (摄氏16°C)), AMERCOAT 930 (仅用于温度 > 华氏80°F (摄氏27°C) 或干喷现象比较严重时)。

喷嘴孔径

0.019 - 0.023 英寸 (约 0.48 - 0.58 毫米)



DIMETCOTE® 9 H

无机硅酸锌底漆 9 H

刷涂/辊涂

- 应采用高品质的天然鬃毛漆刷。刷涂仅限于局部小面积的修补和手工预涂装。建议不要采用辊涂施工。

推荐稀释剂

稀释剂 21-06 (AMERCOAT 65) (二甲苯), 稀释剂 21-25 (AMERCOAT 101) (仅用于温度 > 华氏60°F (摄氏16°C)), AMERCOAT 930 (仅用于温度 > 华氏80°F (摄氏27°C) 或干喷现象比较严重时)。

清洗溶剂

AMERCOAT 12 清洗剂 或 AMERCOAT 65 稀释剂 (二甲苯)

补充参数

在相对湿度为50%环境下干膜厚度为75微米 (3.0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)
自身覆涂	最短覆涂间隔时间	48 小时	36 小时	24 小时	16 小时
	最大覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制

备注:

- 覆涂外面漆前, 应依照ASTM D4752标准进行丁酮MEK擦拭以查验漆膜的固化程度。4级或更高, 则表明漆膜已达到了充分固化。覆涂外面漆之前必须保证涂层固化程度至少达到3级。
- 如要清除包括锌盐在内的表面污染物时则必须采用高压淡水进行冲洗。涂装前必须确保表面洁净和干燥。
- 无机硅酸锌涂层补厚覆涂应该在原涂层开始涂装那一刻算起的24小时内完成并确定漆膜的固化程度尚未达到ASTM D4752的丁酮MEK擦拭法的3级, 覆涂前还需用金属丝网等方式除去干喷等产生的漆雾, 随后用稀释剂 21-25 (AMERCOAT 101) 以25-30%体积比例进行稀释, 这样再开始补涂就可以将涂层干膜厚度补足达到规定指标。
- 若修补覆涂前, 漆膜的固化程度已达到了ASTM D4752 标准丁酮MEK擦拭法的3级或更高或者已经能通过硬币划擦实验, 如此就必须进行表面打磨拉毛, 这时切记避免操作不当反成表面抛光。最好的方法是采用轻质磨料进行快速的扫砂处理, 随后跟进实施彻底的表面清洁。最后再如上文所述的那样, 用稀释剂21-25 (AMERCOAT 101)兑稀漆料后进行修补覆涂!

在相对湿度50%环境下干膜厚度为75微米(3.0密耳) 的涂层固化时间表		
底材温度	指触 (表干)	干硬
华氏40°F (摄氏4°C)	40 分钟	70 分钟
华氏50°F (摄氏10°C)	30 分钟	40 分钟
华氏70°F (摄氏21°C)	15 分钟	20 分钟
华氏90°F (摄氏32°C)	5 分钟	10 分钟

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

备注: 在整个涂装施工进行过程中应全程始终维持不间断的搅拌, 以此防止锌粉沉降。保护好包装内漆料不受潮气污损。

DIMETCOTE® 9 H

无机硅酸锌底漆 9 H

产品认证

- 符合SSPC标准 Paint 20所规定的Type IC和锌粉含量Level 1的规范要求。
- 符合RCSC标准有关高强螺栓联接件规范的滑移摩擦系数 Class B级。
- 锌粉颜料符合ASTM D520有关Type 2的质量等级标准。
- 符合美国国家公路与运输协会标准 AASHTO M300。

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，皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆。

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 | 和信息表 | 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，应以英文版为准。

包装：可供 0.67 加仑和 3.4 加仑套装

产品编号	简介
DI9H-A	液料组份
DI9H-B	催化剂
DI9-P	锌粉颜料

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.

