



2K SHOP PRIMER

可焊接无机硅酸锌车间底漆

产品说明	2K SHOP PRIMER 是一款溶剂型、双组份无机硅酸锌临时保护底漆。 • 单涂层应用 • 提供防腐蚀保护 • 可焊接 • 在焊接时释放的烟雾小 • 快干 • 混合使用寿命长达24小时 • 容易混合																																													
建议使用范围	• 用于经过表面喷砂处理的钢材 • 对建造期间的船舶分段和海洋平台结构的临时保护 • 用于有耐冲击、耐磨损的需求 • 用于某些需要焊接和耐热的需求 • 配合适当的面漆时可用于浸没环境 • 对钢结构模块的临时保护 • 可与绝大多数宣伟公司重防腐底漆和面漆配套而无需二次表面喷砂处理																																													
产品指标	光泽：平光 颜色：灰色 体积固体含量：28% ± 2%，混合后 重量固体含量：58% ± 2%，混合后 VOC(EPA Method 24) 未稀释： <650g/L，混合后，计算值 混合比：双组份，A组份：B组份=9：7（体积比） 湿膜厚度：46-107微米 干膜厚度：13-30 微米 理论涂布率：14.0m²/L @20微米干膜厚度																																													
<table><tr><td colspan="5">干燥时间表（湿膜厚度：100微米，50%相对湿度）</td></tr><tr><td></td><td>25°C</td><td>38°C</td><td colspan="2">49°C</td></tr><tr><td>指 触 干：</td><td>4 分钟</td><td>2 分钟</td><td colspan="2">1 分钟</td></tr><tr><td>可 搬 运：</td><td>7 分钟</td><td>5 分钟</td><td colspan="2">3 分钟</td></tr><tr><td>重涂时间：</td><td>7 天</td><td>7 天</td><td colspan="2">7 天</td></tr><tr><td>固 化：</td><td>7 天</td><td>7 天</td><td colspan="2">7 天</td></tr><tr><td>混合使用寿命：</td><td>24 小时</td><td>8 小时</td><td colspan="2">4 小时</td></tr><tr><td>熟化时间：</td><td colspan="4">不需要</td></tr><tr><td colspan="5">干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。</td></tr></table>		干燥时间表（湿膜厚度：100微米，50%相对湿度）						25°C	38°C	49°C		指 触 干：	4 分钟	2 分钟	1 分钟		可 搬 运：	7 分钟	5 分钟	3 分钟		重涂时间：	7 天	7 天	7 天		固 化：	7 天	7 天	7 天		混合使用寿命：	24 小时	8 小时	4 小时		熟化时间：	不需要				干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。				
干燥时间表（湿膜厚度：100微米，50%相对湿度）																																														
	25°C	38°C	49°C																																											
指 触 干：	4 分钟	2 分钟	1 分钟																																											
可 搬 运：	7 分钟	5 分钟	3 分钟																																											
重涂时间：	7 天	7 天	7 天																																											
固 化：	7 天	7 天	7 天																																											
混合使用寿命：	24 小时	8 小时	4 小时																																											
熟化时间：	不需要																																													
干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。																																														
产品存放有效期：9个月，未开封，在5°C- 38°C室内储存。 闪点：13°C PMCC, 混合后。 稀释剂/清洗剂：R2K4 更多信息，请咨询宣伟当地代表。																																														
包装规格	A 组份：9L B 组份：7L																																													
施工条件	温度：最低5°C，最高38°C（空气、被涂表面和涂料） 至少高于露点3°C 相对湿度：40-90%																																													



2K SHOP PRIMER

可焊接无机硅酸锌车间底漆

施工设备

稀释剂/清洗剂
稀释剂..... R2K4

如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。

高压无气喷涂
(持续不断搅拌)
枪嘴压力 12.41~13.79 MPa
漆管内径 3/8" ID (9.5mm)
喷嘴内径 0.015" – 0.019"(0.38-0.48毫米)
稀释 不建议稀释

空气喷涂
(必须持续不断搅拌)
喷枪 Binks 95
液体喷嘴 66
空气喷嘴 63PB
雾化压力 0.21-0.27 MPa
液化压力 0.07-0.14 MPa
稀释 不建议稀释

由于本产品很重，应将高压无气喷涂设备设置于与喷枪位置相同的水平面上以避免涂料阻塞涂料管。在施工过程中如需暂时停机，必须将涂料管中的涂料释放出来，但油漆的搅拌不能停止。

刷涂 仅限于修补

如果没有上述特定的施工设备，可用相同类型的代替。

表面处理

为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其他外部附着物。

被涂表面必须干燥、无油、无灰、无锈、无松动的氧化皮和其它污染物以保证良好的附着力。

铁和钢材表面，大气环境：

- 按照SSPC-SP1先用溶剂除去材料表面的油脂。
- 最低的表面处理等级要求是按照SSPC-SP10/ NACE 2/ ISO 8501-1:2007 Sa2.5
- 规定的近白喷砂处理。
- 使用有锐利棱角的金属磨料对所有表面进行近似出白喷砂处理，最佳表面粗糙度为38-50微米。
- 底材应保持清洁，并且在产生闪锈前涂装底漆。

2K SHOP PRIMER

可焊接无机硅酸锌车间底漆

表面处理

注意：如选用钢丸作为磨料进行喷砂处理时，可填入适量的棱角砂以获得38-50微米密集且粗糙的表面粗糙度，这种方法可以提高附着力和性能。

在施工面漆之前，清除所有的可溶性盐和污染物。对于浸泡环境，允许的最高氯化物含量为5µg/cm²。

表面处理标准

		ISO 8501-1 BS7079:A1	瑞典标准 SIS055900	SSPC	NACE
白色金属 近白色金属 商业级喷砂 清扫级喷砂	表面状况	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。
发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。
欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。