

青岛科德胜地防锈材料有限公司—美国 CORTEC 公司中国总经销

CORTEC VpCI-386 水基防锈涂料

产品描述:

CORTEC VpCI -386 水基防锈涂料是一款快干, 水基丙烯酸涂料 (面漆), 可直接在金属表面使用, 可在户外、无遮挡的条件下提供锈蚀腐蚀防控保护。VpCI -386 水基防锈涂料产品成分含量复杂多样, 相比大多数油漆或富锌底漆, 本产品所含的有机抑制剂可提供防锈蚀防腐保护。本产品可保护多种金属, 防紫外线性能良好, 颜色可定制。产品为可焊接型。颜色可定制。

本产品透明款符合 NSN8030-01-481-8897。

包装贮存:

19 升/ 小桶, 208 升/大桶 。

密闭防冻, 产品保质期 2 年。

技术参数:

固体物体积含量	31%
光泽度 (ASTM D532)	80+
VOCs 有机化合物 (ASTM D3960)	72 g/升
粘度	50-60 sec+Zahn#3
铅笔硬度 (ASTM D3363)	HB-H
覆盖面	12.2 m ² /升 @ 25 μ m 干膜
每加仑的重量	1.03kg/升
闪点	93℃
建议干膜厚度 DFT	37.5-75 μ m
建议湿膜厚度 WFT	120-240 μ m
表干触干	30 分钟
干透	1 小时
再涂层时间	表干 72 小时, 之后喷砂
强制干燥	15-20 分钟 @ 65 °C
固化	3-7 天
盐雾 (ASTM B117)	168 小时
湿度 (ASTM D1748)	1000 小时
附着力 (ASTM D3359)	5B
延展性 (ASTM D522)	1/2 "随芯轴拉延 (1.27cm)
* 所有试验都是在室温下 7 天固化后进行。	



产品使用:

表面预处理:

金属基材表面应不含油脂、油污、污垢、指纹、画痕、防锈剂或其他可能会影响附着力的污染物。如果是在生产线上使用,建议使用 VpCI-440 或类似的磷产品进行预处理。如果是钢结构使用, Cortec®建议需要进行工程材料最低标准 NACE #3/SSPC-SP6 冲击清洗。在大规模使用前,咨询 Cortec®或进行附着力试验。

如果是使用到铝件、镀锌件或镀层的基材表面,建议使用 VpCI-386 之前,喷涂清洗底漆 VpCI-373 绿色,喷涂厚度 12.5 -25 μm 。根据喷涂要求,其他底漆建议为: VpCI-375, VpCI-395 和 VpCI-396。如果 VpCI-386 上面还需要喷涂溶基涂料,需要提前检查兼容性。

注意:使用时需要确保露点低于空气温度不少于 2° C。使用“鼠笼式”式搅拌器、手持式搅拌器或其他类似搅拌器搅拌均匀。搅拌后的使用方法:喷涂、滚涂、刷涂或浸泡。

推荐配套设备:

HVLP /常规喷涂机

- Tip.009"-.021" *取决于压力和粘度
- 气压 45 - 55 psi
- 流体压力 10 psi
- 流体软管 3/8"(0.95cm)I.D. 最长 50 英尺(15.2m), 容器可双向调节, 与喷枪高度保持一致。

混气式喷涂机/无气喷涂机

- Tip.015"-.035" *取决于压力和粘度
- 压力 1800 - 2500 psi
- 软管最短 3/8"(0.95cm)I.D., 但 1/4"(0.64cm)I.D.截面方便使用。建议最长 30.5m。

如何清洗:

当工具设备表面的涂料为湿膜时,需要立即使用水清洗。如果已干燥,使用乙二醇单丁醚或 MEK 清洗。使用过程中需要遵循制造行业的安全说明书。

青岛科德胜地防锈材料有限公司

美国 CORTEC 公司中国总经销

联系人: 朱总经理

电话: 13505352885



网址：www.cortecchina.com

地址：青岛开发区崇明岛东路 12 号 2073 室

微信二维码：

