



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 -396 溶基防锈涂料

产品描述:

CORTEC VpCI -396 溶基防锈涂料是一款快速干燥的溶基型氨基钾酸酯涂料(底漆和面漆),可直接用于金属表面,在室外、无遮挡的条件下可提供保护。VpCI -396 溶基防锈涂料成分复杂,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保护。可保护多种金属,颜色可定制。

包装与贮存:

19 升/桶。容器内未使用完的产品须充入氮。产品保质期 1 年。

技术参数:

固体物体积比	56.20%
光泽度 (ASTM D532)	30-50
VOCs 有机化合物 (ASTM D3960)	371g/升
粘度	55-65 sec+Zahn#3
铅笔硬度 (ASTM D3363)	2H
传输率	22.1 m ² /l @ 25 μ m 干膜
每加仑的重量	1.13kg/升
闪点	25℃
建议干膜厚度 DFT	50-75 μ m
建议湿膜厚度 WFT	88-130 μ m
表干	2-3 小时
干透	4-6 小时
涂第二层干燥时间	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)	750 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:

基材应不含油脂、油污、污垢、指纹、画痕、防锈剂或其他会影响表面附着力的污染物。



如果是用在生产线上，需要使用 VpCI-440 或类似的磷产品进行预处理。如果是用在钢结构上，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®技术部门或进行附着力试验。

如果是使用到铝件、镀锌件或镀层的基材表面，建议使用 VpCI-396 之前，喷涂清洗底漆 VpCI-373 绿色，喷涂厚度 12.5 -25 μm 。喷涂 VpCI-396 之后，如果面漆采用溶基产品，则需要测试其兼容性。建议面漆为：VpCI-280、380、381、386、387、390、392、382 和 384。

注意:使用时需要确保露点高于 2° C，同时露点需要低于空气温度。

20%≤湿度≤80%;

使用“鼠笼式”式搅拌器、手持式搅拌器或其他类似搅拌器将其搅拌均匀。

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：

当涂料是湿膜时需要立即使用乙酸丁酯清洗工具和设备。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

联系电话：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：

