2018年11月修订

KEMP G-SAVE（双组份）

镀锌钢构物现场修补漆

KEMP GSAVE是一种无机的自固化锌片涂料，用于保护损伤热浸锌。它可以将高纯度的片状锌片附着在受损的热浸锌钢上形成致密的玻璃膜，以恢复热浸锌钢的初始状态。GSAVE是一种环保的无机金属涂料，在人体中不含有害溶剂（二甲苯，甲苯等），并且不含重金属。

用途

恢复旧的（损坏的）热浸锌。

特性

1. 成品外观：哑光, 金属银
2. 干燥时间：表干时间为 5～10min
   （预计分别在自然干燥后1天和7天后）
3. 体积固体份：34% ISO 3233
5. 理论涂布率：在平面上 20 ～ 30㎛ 时 17 ～ 11㎡/kg
6. 比重：混合物 约 1±0.02 ASTM D1475
7. 涂层方法：喷涂（HVLP）, 滚涂
8. 生产初期粘度 Zahn #3：14 ～ 16sec
   最大可使用粘度：25秒内（喷涂，滚涂）
9. 耐热温度：450℃
10. 保存期限：生产日期至10个月（密封情况下）

涂装配置

1. 表面前处理
：使用高压水和塑料刷清洁热浸锌的钢表面
（如果不严重且不能使用高压水，可用刷子和高压气体清洗干净。）
：表面上剩余的水完全干燥
：如果热浸锌表面出现锈斑, 除去锈迹。
（有效使用设备，也可以使用化学除锈剂。）
2. 涂装条件
：涂装时周围的适合温度是 0℃ ～ 35℃
：相对湿度小于85%
：材料表面温度比露点高 3℃
3. 混合
：P/1(Binder)：P/2(Zinc Flake)：P/3 (Aluminum Flake)
= 重量比 (1：0.27：0.03)
：请按照比例混合
：在容器内搅拌P/1 粘合剂到形成涡流时，慢慢得放入 P/3，P/2，为防止金属粉末产生凝块，需搅拌20分钟以上
※ 使用100目的网过滤污垢，灰尘等异物，可防止喷嘴口径堵塞
4. 老化时间
：请在搅拌后40小时内使用
：搅拌后常温密封72小时内使用。(建议5 ～ 10℃ 冷藏储存)
(三天前添加新GSAVE搅拌，可延长12小时使用。)
5. 稀释剂 (I.P.A, N-butanol)：粘度上升时稀释条件 (超过Zahn #3 25sec)
：使用中粘度增加时，加入5～20%稀释剂后尽快使用
：使用中粘度上升时，加入20 ～ 40% 新GSAVE稀释可延长12小时使用
6. 涂装方法
：用空气喷枪喷涂时，喷嘴直径：1.5～2mm,
注射压力：2kgf /㎠～4kgf /㎠，喷射角度：基材的正面喷射
：用HVLP喷枪涂层时，喷嘴直径：1.5～2mm
喷射角度：基材的正面喷射

涂装工艺

1. 清洗：用高压水和塑料刷清洁热浸锌钢表面
2. 表面干燥：自然干燥或高压空气
3. 涂装：按照比例混合GSAVE，过滤后使用（防止粉尘）
4. 干燥：自然干燥
5. 膜厚：建议干膜厚度为 20 ～ 30㎛

其他注意事项

1. 如果在产品涂装后迅速将被涂物放在高温溶液中，可能会出现爆裂现象，因此请特别注意
2. 为防止金属粉末沉淀，涂装时必须低速搅拌涂料
3. 在涂装过程中注意不要出现粉尘
4. 使用喷枪后必须清洗干净
5. 请注意接触眼睛和皮肤及吸入时会引起刺激(参考MSDS)
6. 在通风良好的环境下工作
7. 储藏时请避开直射光线和湿气
8. 其他咨询事项，请用邮件或电话联系

※ 本技术资料的信息是以技术研究所的理论与经验为基础制作而成，由于我公司的产品质量开发, 无事先通知下可变更

※ 在使用产品前，请确认是否最新修正本

KEMP