KEMP ZF2 (二液型)

Inorganic ZincFlake Coating

KEMP ZF2是铁材料的长期保护用水溶性、无机、热干燥及自体硬化型锌涂料(Metallic Silver Flake)，强力的阴极耐蚀作用(Galvanizing) 可保护材料腐蚀的特殊防锈涂层解决方案。涂层方法(Spray, Dip, Dipspin) 可适用于生产线，保护铁材料外可延长， 铝 ，热镀锌使用寿 命的优秀的水溶性无机涂料。

用途

铁(包括铸造)防护涂层, 螺栓螺母防护涂层, 铝防护涂层，需要高耐蚀性的金属涂层，现有热镀锌的维修

特点

1. 结束状态：哑光, Metallic Silver
2. 干燥时间：指触干燥 5 ～ 10分 | 完全干燥 200℃ * 20min
   (自然干燥一天后体现基础物性的表现, 一周后完全物性的表现)
3. 体积固体份：34% ISO3233
4. 理论涂覆率：在平面上10 ～ 20㎛时 34 ～ 17㎡/kg
5. 比重：混合物 约 1 ± 0.02 ASTM D1475
6. 涂层方法：Spray, Dip, Dipspin
7. 制造初期粘度 Zahn #3：14 ～ 16sec
   最大可使用粘度：Spray 25sec 内, Dip 22sec 内, Dipspin 30sec 内
8. 耐热温度： 400℃ ～ 450℃
9. 保存期限：生产日期至10个月 (密封情况下)

涂装配置

1. 表面预处理
   - 用溶剂清洗或(350˚C)热脱脂完全去除材料表面的油脂
   - 使用Shot blast ball 0.3～0.5mm， Sand blast grit #120～150 去除表面的异物及垢物
   - 化学转化处理 (磷酸铁, 磷酸锌) 可直接适用
2. 涂装条件
   - 涂装环境周围适合温度是 0℃ ～ 35℃
   - 相对湿度为 85%以下
   - 材料表面温度比露点高3℃以上
3. 混合
   - P/1 (BINDER)：P/2 (Zinc Flake)：P/3 (Aluminum Flake)
     = 重量比 (1：0.27：0.03)
   - 请按指示的比例混合.
   - 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絮凝现象，需搅拌30分钟以上

   * 涂料使用100MESH的网稀释作业时污染的尘埃，灰尘等异物过滤，可防止喷涂喷嘴口径堵塞

4.4.可使用时间 (详细内容请见附件)
请在搅拌后48小时内，
搅拌后常温密封72小时内使用。(建议5~10˚C冷藏储存)
(三天前添加新涂料搅拌，可延长12小时使用)

5. 稀释剂(IPA, 新涂料) / 粘度上升时稀释条件(超过 Zahn #3 25s)
   1)使用中粘度上升时，加入 5% - 20% IPA稀释后尽快使用。
   2)使用中粘度上升时，加入 20% - 40% 新涂料稀释可延长12小时使用.
6. 涂装方法
   - Air Spray Gun 涂装时
     喷嘴口径：1.3 ～ 1.8mm，注入压力：2kgf/㎠ ～ 4kgf/㎠
     喷射角度：40˚ ～ 60˚
   - Airless Gun 涂装时
     喷嘴口径：209, 211, 311, 411 (Switch TIP)
     排出压力：110 ～ 120 bar
     * 为防止Sagging现象薄薄得反复涂层
   - Dipdrain 涂装时
     浸渍时间：20～30sec, 排出时间：30sec～1min 30sec (按产品大小不同)
     * 为防止膜厚允许偏差，需要收尾润色涂覆
     * 为达到均一的涂膜效果，防止金属粉末沉淀
   - Dipspin 涂装时
     浸渍时间：20sec, 排出时间：30sec
     离心速度：一次涂层 400～600RPM，二次涂层 1000～1200RPM
     应用工艺流程：一次涂层 –〉 Air Dry 15分 –〉 二次涂层 –〉
     200℃ * 20分 (2Coating 1Baking)

涂装工艺流程

1. 脱脂：用溶剂清洗或热脱脂完全去除材料表面的油脂
2. 预处理：Shot blast 或 Sand blast 处理 (去除锈，垢物)
3. 涂装：按指示的比例混合过滤后使用(No Dust Coating)
4. 干燥：热干燥 200℃ * 20分 即可使用 (自然干燥7天)
5. 膜厚：建议干燥膜厚为10 ～ 20㎛

其他注意事项

1. 涂层后迅速投入高温的话，请注意表面会产生气泡(Popping)现象
2. 涂装时必须低速搅拌涂料，防止粉末沉淀
3. 在涂装过程中注意不要出现Dust Coating
4. Air Spray Gun使用后必须清洗干净
5. 接触眼睛和皮肤及吸入时，请注意会引起刺激(参考MSDS)
6. 作业时应采取充分的通风换气措施
7. 储藏时请避开直射光线和湿气保管
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，由于我方的产品质量开发, 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-201807
Korea Eco Metallic Plating
50,Chaekgol-gil,Buk-gu,Ulsan,Korea
TEL:82-52-289-1155 FAX:82-52-289-1157

KEMPZIN

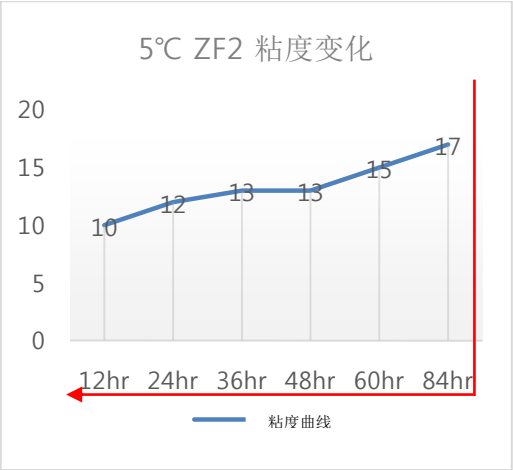
KEMP ZF2 活化期数据 (2KIT)

Inorganic Zinc Color Coating

ZF2是无机自固型陶瓷涂料，由主剂（树脂）和固化剂（锌片）混合后，固化反应慢慢开始。由于ZF2涂料会因温度而加速固化，请根据使用温度确认活化期，并在活化期内尽快使用。

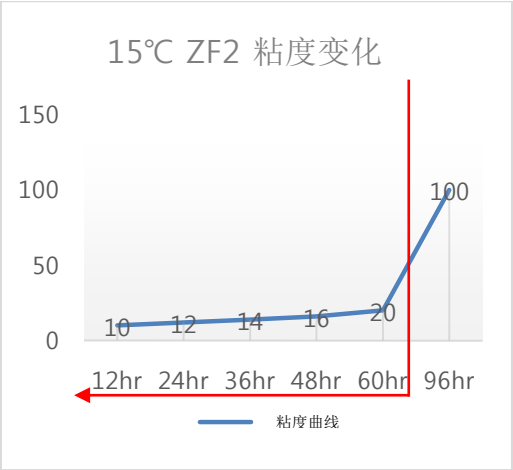
不同温度下的 ZF2 活化期数据 (Zahn #3)

5℃ ZF2 活化期



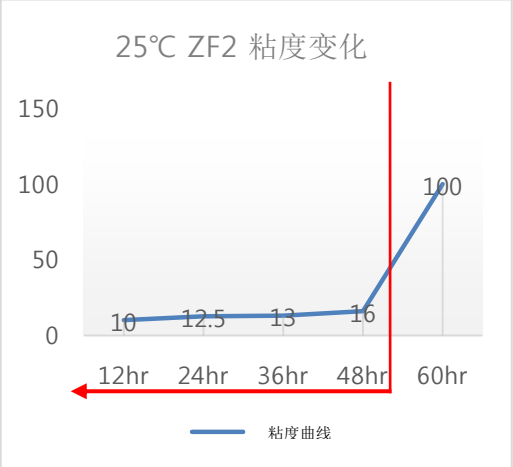
5℃温度条件下，请在84小时内使用

15℃ ZF2 活化期



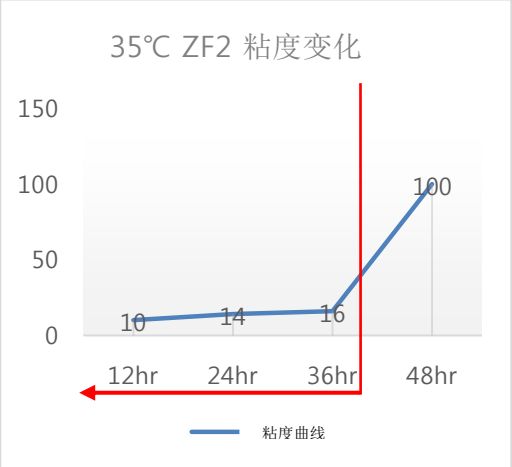
15℃温度条件下，请在60小时内使用

25℃ ZF2 活化期



25℃温度条件下，请在36小时内使用

35℃ ZF2 活化期



35℃温度条件下，请在36小时内使用

- **一般情况下 ZF2 涂料的使用和管理方法**
  - 建议按当天所需的涂料用量搅拌使用 (ZF2搅拌时间为30min)
  - 施工过程中为防止ZF2涂料的金属粉末沉淀，请低分散使用 (叶片式)

  - 喷涂施工过程中出现问题或粘度超过25秒时，按剩余涂料容积的20~40%补充新涂料，在12小时内使用
  - 请将剩余的ZF2涂料在避免潮湿和阳光直射的常温下储存 (建议5~10℃冷藏储存)

- **夏季 ZF2 涂料管理方法**
  - 与冬季相比，ZF2涂料在夏季高温下活化期较短
  - **适于用工厂里量产时**：输送ZF2涂料的涂料输送罐可选用顶部密封和外部冷却配置的容器
  - **适用于户外施工时**：ZF2涂料应在混合后当天使用
  - 剩余涂料应在5~10℃冷藏储存