

# 圣波 PZ

Centrepox PZ

## 类型

磷酸锌环氧聚酰胺底漆。

## 用途

基层：普通钢或镀锌钢。

## 性能

可被任何涂料覆盖。  
经 EDF(法国电力局), CEMETE(法国核能实验室), CEA(法国核能中心)及 BINE(北京核二院)批准用于核电站的镀锌钢表面。

ACQPA 23972

符合PMUC规范

室内	<input checked="" type="checkbox"/>	室外	<input checked="" type="checkbox"/>
浸渍 (1)	<input checked="" type="checkbox"/>		

车间上漆	<input checked="" type="checkbox"/>	现场上漆	<input checked="" type="checkbox"/>
新工程	<input checked="" type="checkbox"/>	维修保养	<input checked="" type="checkbox"/>

## 适用环境：

乡村，城市，工业及海洋环境。

## 特征(20°C - 相对湿度为 65%)

<b>产品外观</b>
半光
<b>颜色</b>
灰色，棕红色
<b>成分</b>
双组份
<b>混合比例</b>
按体积 基质：78% 固化剂：22%
<b>稀释剂</b>
稀释剂 22 号
<b>成熟期</b>
无
<b>活化期</b>
8 小时
<small>* 环境温度会影响活化期和最短再涂间隔</small>
<b>密度</b>
1.38 ± 0.05 (灰色) 1.43 ± 0.05 (红棕色)
<b>固体含量</b>
按体积：48% ± 2

<b>建议干膜厚度</b>
40 - 80 微米
<b>建议湿膜厚度</b>
80 - 166 微米
<b>理论涂布率</b>
对于 40 微米干膜：12 m <sup>2</sup> /L
<b>干燥时间</b>
对于 40 微米的干膜： 不沾尘：30 分钟 指触干：1 小时 可搬动：6 小时
<b>可再覆盖</b>
恩都克 飞达高 飞达波 里伏特 60 卫格 CC 3504 卫格 PU
<b>再涂间隔</b>
对于 40 微米干膜： 最短*：6 小时 - 最长*：1 年
<b>可耐温度</b>
持续 110 °C (干燥)

所有与面漆的密度和固体含量有关的数据，均以产品是白色为准。同时，这些数据是以适当产品的混合为基础的。

\*请参考“概述”。

## 施工说明

### 基层和表面处理

**基层种类:** 普通钢或镀锌钢。

**在钢面上:**

按 ISO 8501-1 标准喷砂至 Sa 2 ½, 粗糙度G 按 ISO 8503-1 或 Ra 10 至 13。

**在镀锌钢面上:**

扫砂粗糙处理或用利斯夫 2 号酸洗之后再用清水漂洗。

### 使用/稀释

**产品准备:**

机械搅拌基质, 慢慢加入固化剂, 直至完全混合。

如需要, 根据施工条件稀释产品。

**稀释剂:** 22 号稀释剂

**清洗剂:** 22 号稀释剂

### 施工

工具		稀释	喷嘴	压力
刷子	可用	即可使用	(仅用于小面积)	
滚筒	可用	即可使用	(仅用于小面积)	
气式喷枪	可用	10/15%	12 / 10e	3 至 4 巴
高压喷枪	可用	5/10%	15 至 17/1000e"	181 - 201 巴

稀释比例需要根据天气情况和施工情况而定。

**施工条件:**

环境温度: +5°C 至 +35°C

基面温度: 至少高于露点 + 3°C

**注:** 仅在室内, 圣波 PZ 可被 2 层醇酸系统涂料覆盖(中涂+面涂)

(1)在浸渍时, 圣波 PZ 必须被覆盖住。

### 卫生与安全

**闪点:**

基质: 闪点 < 21°C / 固化剂: 21°C < 闪点 < 55°C

稀释剂 22 号: 21°C < 闪点 < 55°C

每升有机物挥发量: 455 g/L

该指标符合欧洲涂料和清漆样本指标。

### 包装和贮存

**包装:** 20L (基质: 15.6 L / 固化剂: 4.4 L) 4L (基质: 3.12 L / 固化剂: 0.88 L)

**贮存:** 不启封在室内 +5°C 至 +35°C 之间, 可保存 12 个月。



式玛卡龙涂料(中国)

上海市福州路 318 号百腾大厦 408 室 - 邮编: 200001

电话: 021-6391-2991 传真: 021-6391-2700