



Round off all rough welds and sharp edges, remove all weld patterns.

涂层的最最终性能与表面处理的程度成正比。表面必须清洁、干燥、无任何污染物,包括盐分等。对所有锐边和焊缝进行倒圆,打磨除去焊接飞溅物。

☐ Steel: New, without pits or depressions, blast SSPC-SP6 (Sa2). Previously painted or pitted steel, blast SSPC-SP10 (Sa2.5). Blast to achieve 25-50 microns. Apply the primer as soon as possible to prevent the flash rusting on blasted and clean steel surface.

钢材: 新, 无麻坑或压痕, 喷砂处理达 SSPC-SP6 (Sa2); 生锈和有麻坑的表面, 喷砂处理达到 SSPC-SP10 (Sa2.5); 喷砂后表面粗糙度范围建议在 25~50 微米。处理好的清洁表面要尽快施工底漆以防止出现闪锈。

☐ Primed substrate: dry and without contamination; Weathered, remove any zinc salt or contamination with mechanical grinding and obtain the necessary roughness, clean with P850-14/1402.

施工底漆的结构: 干燥、没有任何污染物; 对于老化的底漆, 机械打磨除去所有的锌盐和其它污染物, 并得到一定的粗糙度, 然后用 P850-14/1402 清洁剂清洗。

☐ Inorganic zinc silicate primed substrate: mist coat application to avoid bubbling during application; Removal of zinc salt will be essential when applying to the aged primer, clean with P850-14/1402.

无机硅酸锌底漆: 需用雾喷法以避免施工过程中产生气泡; 当施工在老化的底漆上时, 必须除去所有锌盐, 然后用 P850-14/1402 清洁剂清洗。

#### Application process 施工流程

Application methods 施工方法	Airless spray 无气喷涂	
Mixing ratio(V/V) 混合比例 (体积)	4/1	
Volume Solid 体积固含量	80%±3	
Thinner 稀释剂	LN140-20	
Thinning ratio 稀释比例	0-10%	
Pot life 混合使用时间(21°C)	6 hours 6 小时	
Spraying distance (cm) 喷涂距离 (cm/厘米)	30~50	
Spraying nozzle (mm) 喷涂口径 (毫米)	0.42~0.53	
Pressure 喷涂压力 (Mpa)	15~18	
Flash-off 层闪时间	5~10min	5~10 分钟
Flow time 流平时间	10~15min	10~15 分钟
Drying time 干燥时间	21°C	
	Touch dry/指触干	3hour/小时
	Through/实干	8Hour/小时
	Overcoating(Min.)/最短再涂间隔	8Hour/小时

#### Important notes 注意事项:

☐ Apply a wet coat in even, parallel passes; overlap each pass 50 percent to avoid holidays, bare areas and pinholes. If required, cross spray at right angles to first pass.

应平行、均匀的喷涂, 并保证 50% 的压枪以保证避免出现针孔、漏涂等。如果需要, 可在垂直方向再喷涂一次。



本产品仅供专业人员使用。

本资料中所给出的信息基于我们对该产品的认识。受经验和科技进步等因素的影响本资料中所包含的内容可能随时更新,恕不另行通知。任何人员使用本产品前,必须对产品的适用性作进一步查询、测试,否则需自行承担风险。我们对使用不当造成的产品的性能问题和其它任何损失或损害无法承担责任。