

NEW-METALON(锌底漆)

DNU-2000 KS M 2种2类



本品为采用优异的醇酸树脂和铬酸锌、氧化锌、红色氧化铁防锈颜料配比制成的防锈涂料。特别是应用于钢材表面耐油性、附着性等良好，针对金属膨胀，伸缩性、附着性优异，被广泛用作不浸入水中的钢结构建筑防锈底漆。

用途

营业场所/居住小区/公共设施等钢结构物防锈涂料

产品特性

油漆型	醇酸树脂 / 防锈底漆			
干燥时间	区分	5°C	20°C	30°C
	触干	3 时间	1 时间	1 时间
	硬化干燥	18 时间	8 时间	6 时间
	可重新涂装时间 (最少)	32 时间	18 时间	10 时间
稀释剂	DR-306	稀释率	容积比 : 5%	
比重	约 1.3			
理论涂布量	14~16 m ² /ℓ (1次 - 35μm)	固体容积比	约 52±3%	
颜色	红棕色	干涂膜厚度	35μm	
混合比率	1剂型	储存时间	12个月(阴冷干燥通风处)	
光泽	无光			

产品特性(物性资料)

涂膜属性	耐油性、附着性、防锈性与耐久力优异。
伸缩性	金属膨胀伸缩性，附着性优异。

使用方法

表面处理	<ol style="list-style-type: none">钢板：请采用二甲苯等适当溶剂完全清除基材表面的油分等其他污染物。 采用喷砂Sa2方式进行处理，完全清除锈、锻造氧化皮等其他污染物。保持与修复：请采用适当的工具清除基材表面的锈、盐分、油分与剥离的旧涂膜等。 必要时请进行砂纸打磨(SANDING)。
涂装方法	<ol style="list-style-type: none">在刷子、滚筒、喷涂与无气喷涂方式中任选其一即可。进行无气喷涂时：<ul style="list-style-type: none">- 喷嘴口径 : 0.017"~0.021"- 喷射压力 : 2,100 Pa- 喷射角度 : 65°(无气喷涂资料仅供参考，具体情况视涂装条件而定。)涂装条件：基材表面必须清洁，避免水分凝结，基材表面温度需高于露点 3°C以上，相对湿度必须低于85%以下。
预涂装与后续涂装	<ol style="list-style-type: none">后续涂装：醇酸树脂面漆
备注	* KSM-6030 2种2类KS标志产品。