

# 水性铁锈转化防锈底漆 Water-based Rust Conversion Antirust Primer BR 6168

## ● 化学名称/组成

本品是由稀土、金属元素盐的功能单体与偏二氯乙烯、丙烯酸等共聚乳液的高分子材料，再与单宁酸、表面活性剂等按照一定的生产工艺缩合而成。

## ● 概述

Water-based Rust Conversion Antirust Primer BR 6168 适用于已产生锈蚀的钢铁件的防腐处理。广泛用于钢结构、隧道、桥梁、城建设施、高速公路设施、铁路设施、船舶、码头港机设施、石油设施、冶金及化工等设备的制造和维修，用于涂装前的去锈防锈底漆处理。

## ● 技术数据/特性（不作为产品规格）

以下为典型数据，不应被视为规格

外观	白色微黄非透明
状态	乳状液体
总酸	≥65
密度	1.22±0.05
粘度	≥400mpa's
VOC	含量 ≤15g/L
固含量	≥55%
干膜厚度	≥40um
耐盐雾性	≥600H
耐水性	≥400H
附着力	≥5Mpa
耐冲击性	≥80cm
转化率	≥9 级

## 特点

- 1, 当涂刷到铁锈表面时, 乳液树脂会快速失去氢离子, PH 值升高, 发生交联; 同时单宁酸含有的氢离子就与铁锈中的氧发生化学反应, 生成黑色的单宁酸铁沉淀和水, 二价铁消耗两个单宁酸的羧基、三价铁消耗三个单宁酸的羧基。这样黑色的单宁酸铁沉淀在乳液交联的成膜过程中, 充当了防锈颜料组分的功能, 填充了乳液快速交联过程中产生的组织缝隙从而形成一个致密的、高结晶度、高阻隔性的高分子铁盐膜层, 保护机体不再受到环境腐蚀。
- 2, 稀土元素能与钢铁基材形成共价键, 增加本品成膜的附着力; 金属元素能提高成膜的韧性和促使成膜分子的晶体化结构, 从而提高了膜层的阻隔性。综合防腐蚀性能大大

● 所有资料, 包括配方均是真实的。但是客户必须在自己的试验室或设备上试验来确认, 供应商不能做出任何承诺。客户必须遵守当地的专利法规。供货商有权对自己的产品进行改进, 其规格有任何改动, 恕不提前通知。

提高。

- 3、本品为水性材料，VOC 含量 $\leq 15$  克/L，不含有害重金属离子，有利于环境保护。
- 4、使用本品工艺比常规工艺省力、省时、工效高、综合成本低。

## 使用建议

- 1、使用前请先将本品摇匀；（容器底部有些许沉淀物需充分搅拌均匀后方可使用）
- 2、用毛刷、滚刷、喷枪等工具，将本品涂覆在带锈蚀的钢铁工件表面，1 分钟左右就会生成黑色的化合物，15-20 分钟就会表干形成保护膜，24 小时后即可进行后续涂装工序；
- 3、对于锈蚀严重并产生浮锈的工件表面，必须先将附着力不牢靠的氧化皮及旧漆膜清除，再进行涂装；
- 4、严禁使用含有锌，铝填料和聚氨酯类的防锈漆直接使用在本品上，可以间接使用。使用时请详细咨询我司的销售代表。

## 注意事项

- 1、本品为弱酸性，使用时应注意劳动保护。
- 2、本品接触皮肤应立即用清水和肥皂清洗；接触眼睛立即用清水冲洗，并马上就医。
- 3、本品接触皮肤、衣物、木材、水泥等会留下色斑。
- 4、家庭使用时应放在小孩拿不到的地方，防止误食，万一误食，立刻催吐并马上送医院治疗。
- 5、冬季使用时，因室外温度低，本品会粘稠，可将本品加热至室温再使用，不影响该品的品质。
- 6、使用喷涂工艺时，注意喷枪一定要选用不锈钢或塑料材质制造的，否则会产生堵枪。
- 7、施工应该在通风干燥的环境中进行，环境温度宜为  $5-40^{\circ}\text{C}$ ，空气相对湿度  $\leq 85\%$ ，钢铁基材表面温度应该比露点温度高出  $3^{\circ}\text{C}$ 。

## 建议工艺

- 1，涂装前处理要求：施工前将基材表面的灰尘、油污、锈蚀、涂料皮和氧化皮处理干净，结合力牢靠的青色氧化皮可以保留。
- 2，前处理工艺：
  - 2.1，水喷砂：禁止在水里参入基材防闪锈盐分，否则会影响漆膜附着力、及增加基材与膜层之间的可溶性盐分，导致涂层寿命减少，待表面干燥后即可涂刷。
  - 2.2，超高压水射流，压力 $\geq 250\text{Mpa}$ ，禁止在水里参入基材防闪锈盐分，否则会影响漆膜附着力、及增加基材与膜层之间的可溶性盐分，导致涂层寿命减少，待表面干燥后即可涂刷。
  - 2.3，打磨：手工机械打磨均可以，先将基础表面打磨到 ST2 级后，再用  $0.2-0.3\text{Mpa}$  压力的自来水冲洗，彻底清除基础表面的可溶性盐分，待表面干燥后即可涂刷。
  - 2.4，结合力牢靠的青色氧化皮可以保留，本品能与之发生化学反应，生成新的 保护涂层。
- 3，前处理完成后，24-48 小时内进行涂装施工。
- 4，铁锈转化防锈涂层厚度应该均匀，干膜厚度 $\geq 20\mu\text{m}$ ，表面无流坠、淌积；干膜遇水不能发白、发粘、膨胀等损坏膜的层现象；无锈部位不应该涂刷。
- 5，本品涂刷后常温下（ $25^{\circ}\text{C}$ 左右），成膜表干时间约 20 分钟，实干时间约 24 小时。在未

● 所有资料，包括配方均是真实的。但是客户必须在自己的试验室或设备上进行试验来确认，供应商不能做出任何承诺。客户必须遵守当地的专利法规。供货商有权对自己的产品进行改进，其规格有任何改动，恕不提前通知。

实干的情况下，突降暴雨，涂层表面会产生紫色、微黄色、黄色损伤痕迹，待雨停后重新补涂损伤部位。

6，本品涂装后常温下（25℃左右）养护 24 小时，就可以涂装中途漆。

## 与中涂漆配伍

- 1，能与环氧类的单、双组分的铁红、磷酸铝、云铁等配伍；不能与含有金属颜料的材料配伍，例如环氧富锌等。
- 2，能与丙烯酸类的单、双组分的铁红、磷酸铝、云铁等配伍；不能与含有金属颜料的材料配伍，例如银粉漆等。
- 3，能与聚偏二氯乙烯乳液为树脂的任何漆液配伍。
- 4，能与单组份的聚氨酯乳液合成的涂料配伍；不能与双组分的聚氨酯乳液合成涂料配伍。
- 5，只要注意选择好配伍的而中途涂料，再根据实际需求与中途涂料的特性，可以配伍理想的面涂材料。

## 危险物分类

以下资料：危险物条例和运输条例的分类和标记 储存和装卸的保护措施事故和火灾时的措施毒性和生态效应在我们的安全数据手册中可找到。

## ● 使用须知

为了安全使用，请在使用前阅读产品资料及产品安全数据表和包装标签，以及任何生理和卫生危害资料。

## ● 储存

本品应避光保存，防止高温、日晒，保质期 12 个月。运输装卸轻拿轻放注意需固定牢固，避免与硬物碰撞，导致包装损坏

## 包装

20kg/桶

- 所有资料，包括配方均是真实的。但是客户必须在自己的试验室或设备上试验来确认，供应商不能做出任何承诺。客户必须遵守当地的专利法规。供货商有权对自己的产品进行改进，其规格有任何改动，恕不提前通知。