

1. 产品描述

KF-WS100水性无机富锌底漆是水性化的无机硅酸锌体系。以水性硅酸盐（硅酸钾/硅酸锂/硅酸钠或其复合物）为成膜物，锌粉含量 $\geq 80\%$ ，以水为溶剂。VOC接近零。固化机理与溶剂型无机富锌不同——水性硅酸盐通过蒸发水分和吸收空气中的 CO_2 进行碳酸化固化。涂层性能（耐热/耐盐雾/焊接性）与溶剂型无机富锌相当。是环保要求极高场合的无机富锌底漆方案。技术挑战在于水性体系的储存稳定性（锌粉与水反应产生氢气）和施工窗口（温湿度敏感）。

2. 典型用途

要求零VOC排放的特殊环保工程、对施工人员职业健康要求极高的密闭空间涂装、海上风电/海洋工程（环保敏感区域）、LEED/绿色建筑认证项目。

产品类型	双组分溶剂型无机硅酸锌底漆
颜色	灰色
光泽	哑光(<5 GU)
体积固含量	45±3%
推荐干膜厚度	50-75 μm/道
理论涂布率	6.0-9.0 m ² /L
混合比	A:B=2:1(重量)
混合后使用期	4h(20°C)
表干时间(23°C)	≤30min(23°C)
实干时间(23°C)	≤4h(23°C)
最短覆涂间隔	24h(23°C)
完全固化	需湿气固化，24-72h
施工温度	5-40°C
相对湿度	50-90%(需湿气固化)
闪点(闭杯)	约14°C(溶剂型)
密度(混合后)	约2.4 kg/L
VOC含量	<600 g/L
附着力	0-1级

首页

产品中心

关于我们

新闻资讯

联系我们

20L桶装

获取报价

保质期	6个月(组分B防潮)
耐盐雾	≥1000h(无面漆)
耐高温	400°C(干燥)
参考标准	ISO 12944-5 / SSPC Paint 29

4. 施工指南

表面处理

基材表面彻底清洁除油除锈。钢材喷砂至Sa2.5级(ISO 8501-1)，表面粗糙度40-75μm。混凝土基材含水率<6%，打磨去除浮浆。旧涂层需清除松脱部分并拉毛处理。

涂料调配

按产品标签指示的混合比将固化剂(组分B)缓慢加入基料(组分A)中，机械搅拌3-5分钟至均匀。静置熟化10-15分钟后使用。混合后在规定使用期内用完。

施工方法

推荐空气喷涂(喷枪口径1.5-2.0mm，压力0.4-0.6MPa)或无气喷涂(喷嘴0.38-0.53mm，压力15-25MPa)。小面积可刷涂或辊涂。控制每道干膜厚度在规定范围内。

固化条件

常温(23°C)自干固化，相对湿度符合要求。低温(<5°C)或高湿(>85%)条件下禁止施工。完全固化后进行性能检测。

包装规格

20L桶装

储存条件

5-35°C阴凉干燥通风处，远离火源和热源，保持容器密封

保质期

6个月(组分B防潮)

运输

按非危险品运输。夏季应早晚运输，防止日光曝晒。

6. 健康与安全提示

⚠ 重要安全提示

使用本产品前请仔细阅读并理解产品的MSDS（化学品安全技术说明书）。

施工时必须佩戴适当的个人防护装备（手套、护目镜、防护服）

确保施工区域通风良好

远离火源和热源

避免吸入蒸气和喷雾

避免与皮肤和眼睛接触

如感不适，立即停止施工并就医

[查看完整MSDS安全技术说明书 →](#)

免责声明

本TDS中的数据为典型值，不代表产品规格。实际产品性能可能因施工条件、基材状况、环境因素等有所差异。建议用户在大规模使用前进行小样测试以确认产品适用性。



↓ 下载本文件 PDF

相关文章与资讯

延伸阅读客信新材料的技术文章与行业动态

行业动态资讯

重防腐涂装体系 (Sv Heavy Duty)

汽车底漆 (Ep Auto Primer)

纳川陶瓷 (Ht Ceramic)
首页
客户信
新材料
中心

产品

关于
我们

新闻
资讯

联系
我们

中
价

获取报