



# 产品数据表

## Zinc-It 冷镀锌喷剂 Zinc-It Instant Cold Galvanize No. PR18412

### I. 产品描述

含锌量大于 96% 的高性能涂层，可与黑色金属发生电化学反应，形成原电池。有效抵御生锈和腐蚀。适用于修补已损坏的镀锌层。干燥速度快。

### II. 应用

螺栓螺纹、外露边缘、紧固件、导管、焊接件、围栏、栏杆、格栅、电线杆、断路器面板外壳、雨水口、标志、门、拖车、垃圾桶、通道和护栏

### III. 产品特性

- 干燥后的涂层含锌量高达 96%
- 表干速度快
- 能有效抵御腐蚀
- 完全干燥后可在表面进行涂漆或焊接
- 室外保护时间为 1 至 2 年

### IV. 产品数据

颜色	灰色，有磨砂质感
基质	改性环氧基
密度 (25°C) (比重杯)	2.1g/cm <sup>3</sup> (不含推进剂)
闪点 (闭口)	-19°C
固化条件	常温自干
表干时间	15 分钟
固化时间	8 小时
最佳喷涂温度	5 到 40°C
二次喷涂间隔时间	1 小时内或 48 小时后
喷涂面积	0.68m <sup>2</sup> (80 微米涂层厚度)
保质期	自生产日起 5 年
干膜特性	
附着力 (划圈法)	2 级
光泽度 (喷涂 3 次)	1°
干膜中的锌含量	> 96%
耐受温度	> 200°C
干膜厚度 (喷涂 1 次)	33-37µm
干膜厚度 (喷涂 3 次)	75-85µm
漆膜硬度 (涂膜硬度铅笔测定法)	> B
抗冲击性能 (漆膜耐冲击测定法)	> 50kg · cm





# 产品数据表

## V. 使用方法

使用本产品前请完整阅读标签。

- 切勿在设备通电时涂抹。
- 为了实现最佳效果，涂覆前使用钢丝刷、磨料或 CRC®清洁剂/除脂剂除去污垢、机油、铁锈或腐蚀。确保表面干燥。
- 使用前充分摇动罐体。
- 在距表面 20-30 厘米处握住罐体并喷涂，直到所需区域完全覆盖。必要时重复这一过程，以确保形成光滑、均匀的覆盖层。锌涂层会随着时间的流逝优先金属基体发生氧化，适时增加涂层有助于延长防护效果。
- 单层涂覆切勿过量，如需更好的防护，可在每层表干后再进行喷涂。
- 喷涂完毕后，倒置罐体，按压喷头直至只有推进剂喷出，以清除阀门和按头内的锌，避免阀门堵塞。

## VI. 包装

PR18412      12\*368g

版本：V4

日期：2025 年 1 月 23 日



maximizes  
electronics  
performance

**SmartWasher**<sup>®</sup>  
BIOREMEDIATING parts washing system

