

DINITROL RC900

水性自转锈/抑锈底涂

一、产品综述

DINITROL RC900是一种单组份的产品，开盖即可直接使用，能够有效解决锈蚀处理不彻底的问题，抑制锈层再生，增加涂层附着力。

二、产品特性

可以涂装到锈层表面与铁锈产生络合反应，生产一层灰黑色致密的膜层，起到转锈、抑锈、阻锈的效果。水性安全环保，存储施工安全稳定，不燃不爆，快干。

三、推荐用途

各种氧化层、薄锈的转化防护。适合H型钢构、彩钢、铁管外壁、罐体、薄壁件、阀门等锈的转化，可以作为底漆使用。

四、技术参数

漆料类型	转锈底漆		
外观	非透明乳状液体		
固含量	50±2		
理论涂布率	以10 μm干膜厚计算，15m ² /kg，实际涂布率要考虑适当的损耗。		

五、干燥和固化

干燥时间			
相对湿度≤50%	40℃	23℃	10℃
表干	15min	30min	2min
自重涂（最短）	30min	1h	3h
自重涂（最长）	见施工指导		
烘干	40℃，15-20min		
完全固化	≤72h（温度23℃，相对湿度≤50%）		

六、后道涂层

DINITROL 441或其他面涂（须做配套实验）。

七、包装与存储

包装规格	20kg/桶
储存和产品有效期	5-40℃，密封储存于阴凉处，避免过高或过低的温度。容器必须牢固密封。自生产之日起，有效储存期为十二个月。超过保质期的产品经检验确认，若合格可继续使用。

八、表面处理

底材	处理级别	描述
已涂装的表面	Sa1或St2	钢材表面无可见的油脂、污垢、无附着不牢的氧化皮、铁锈油漆涂层等附着物
未涂装的表面	St1	钢材表面无浮锈、无可见的油脂和污垢，无附着不牢的氧化皮、浮锈和浮尘。

九、施工指导

开盖检查	开盖后先搅拌均匀，底部无硬块，乳液无结块凝固为合格。	
涂装方法	刷涂、辊涂、空气喷涂、无气喷涂	
喷孔	无气喷涂:0.33-0.43mm，空气喷涂:1.0-1.8mm（供参考，可根据情况调整）	
出口压力	无气喷涂： $\geq 10\text{MPa}$ ，空气喷涂：0.6-0.8MPa；（供参考，可根据情况调整）	
施工环境	空气温度 $5^{\circ}\text{C}\sim 60^{\circ}\text{C}$ ，空气相对湿度 $< 80\%$ ，涂装设备避免与溶剂型涂料接触，应使用专一水性涂料的喷涂设备，并确保涂装工具及流体管线干净，无其它涂料或溶剂残留。在规定的环境温度范围内施工和干燥，避免有明水和雨淋。	
底材温度	干燥期间相对湿度应低于80%，最好在40~60%的范围内 高于露点温度 3°C 以上，避免水汽凝结。基材表面温度小于 10°C 时，应先做小面积试涂，固化2小时后测试膜层，无起皮现象，膜层致密坚硬，采用划格测试附着力 < 2 级，方可进行大面积施工。小于 5°C 时应暂停施工。	
重涂间隔	如果第一遍不能完全覆盖，可以等第一遍变为深色且表干后涂装第二遍，时间约为30分钟（环境温度 23°C 以上，但不超过 60°C ）。	
机具清洗	清水	

十、注意事项

不建议在雨雪天、大风等的室外操作，温度低于 5°C 和高于 60°C 可能会影响膜层的固化和渗透。

不建议随意加水稀释，更不能用溶剂和稀料稀释RC900。涂装的工具不能和其它材料（特别是油性漆）混用。

此产品不建议用做面漆防腐，除非短期防腐或室内防腐。远离儿童，以防误食。如不慎滴入眼睛或误食，要立即就医。

十一、安全措施

工程防护	在工作场所建立通风系统，保持工作场所的施工环境在法规允许的范围内。
个人防护	本产品无油漆的刺激味道，可以短暂接触皮肤；但施工时建议穿戴防护服装。
特殊建议	在工作场所附近应有易得的水龙头供个人保护使用。

十二、提请注意

本产品说明资料及数据是本公司在试验室所得，仅供施工设计参考。在使用产品时，由于使用条件非生产商所能控制，会因环境不同而有差异。因此这里的信息不作为担保，并不构成本公司承担法律责任的保证或陈述。

本产品仅限于工业涂装用途，使用者和管理者需接受专业培训，有经验、有能力根据公司的技术文件来规范施工。

本文件基于现有的产品信息提供。使用方任何为适应现场而做出的更改都需经过我公司技术确认后方可使用，如有任何问题，请与DINITROL公司联系。

蜡福（上海）新材料有限公司