

## 青岛科德胜地防锈材料有限公司-美国 CORTEC 公司中国总经销

### CORTEC VpCI-383 水基防锈涂料

#### 产品描述:

CORTEC VpCI-383 水基防锈涂料是一款快干、水基丙烯酸涂料 (面漆), 可直接涂覆于金属表面, 在户外、无遮挡的条件下提供保护。主要使用方法为浸泡; 此款涂料产品成分复杂, 相比大多数油漆或富锌底漆, 此产品所含的有机抑制剂可提供保护。此产品可保护多种金属, 防紫外线性能良好, 颜色可定制。

#### 包装贮存:

19 升/小桶, 208 升/大桶。防冻; 产品保质期 1 年。

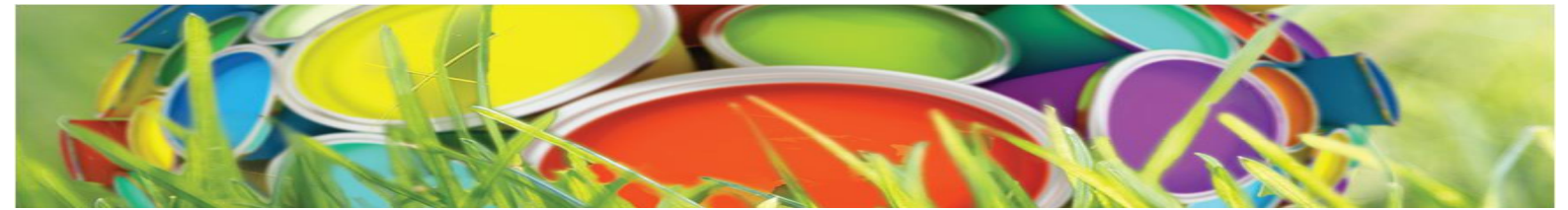
#### 技术参数:

固体物体积含量	12%
光泽度 (ASTM D532)	80 +
VOCs 有机化合物 (ASTM D3960)	72 g/升
粘度	18-28sec+Zahn#2
铅笔硬度 (ASTM D3363)	HB-H
涂覆面	4.83 m <sup>2</sup> /升@ 25 μm 干膜
每加仑的重量	1.01 kg/升
闪点	>93°C
建议干膜厚度 DFT	10-30 μm
建议湿膜厚度 WFT	87.5-243.75 μm
表干	30 分钟
干透	1 小时
再涂层时间	表干 72 小时, 之后喷砂
强制干燥	15-20 分钟 @ (65 °C)
固化	3-7 天
盐雾 (ASTM B117)	168 小时
湿度 (ASTM D1748)	168 小时
附着力 (ASTM D3359)	5B
延展性 (ASTM D522)	1/2 "随芯轴拉延 (1.27cm)
* 所有试验都是在室温下 7 天固化后进行。	

#### 产品使用:

##### 表面预处理:

基材表面应不含油脂、油污、污垢、指纹、画痕、防锈剂或其他可能会影响附着力的污染物。如果是在生产线上使用, 建议使用 VpCI®-440 或类似的磷产品进行预处理。如果是



钢结构使用，Cortec®建议需要进行工程材料最低标准 NACE #3/SSPC-SP6 冲击清洗。在大规模使用前，咨询 Cortec®或进行附着力试验。

如果是使用到铝件、镀锌件或镀层的基材表面，建议使用 VpCI-383 之前，喷涂清洗底漆 VpCI-373 绿色，喷涂厚度 12.5 -25  $\mu\text{m}$ 。

注意:使用时需要确保露点高于 5° F(2° C)，同时露点需要低于空气温度。

使用“鼠笼式”式搅拌器、手持式搅拌器或其他类似搅拌器将涂料搅拌均匀。搅拌后的  
**使用方法:** 喷涂、滚涂、刷涂或浸泡。

#### **推荐配套设备:**

HVLP /常规喷涂机

- Tip.009”-.021” \*取决于压力和粘度
- 气压 45 - 55 psi
- 流体压力 10 psi
- 流体软管 3/8”(0.95cm)I.D. 最长 50 英尺(15.2m)，容器可双向调节，与喷枪高度保持一致。

混气式喷涂机/无气喷涂机

- Tip.015-.035 \*取决于压力和粘度
- 压力 1800 - 2500 psi
- 软管最短 3/8 英寸(0.95cm)I.D.，但1/4”(0.64cm)I.D.截面方便使用。建议最长 100 英尺(30.5m)。

#### **如何清洗:**

当涂料是湿膜时需要立即使用水清洗。如果已干燥，使用乙二醇单丁醚或 MEK 清洗。  
使用过程中需要遵循制造行业的安全说明书。

**青岛科德胜地防锈材料有限公司**

**美国 CORTEC 公司中国总经销**

联系人: 朱总经理

电话: 13505352885

网址: [www.cortecchina.com](http://www.cortecchina.com)

地址: 青岛开发区崇明岛东路 12 号 2073 室

微信二维码:



