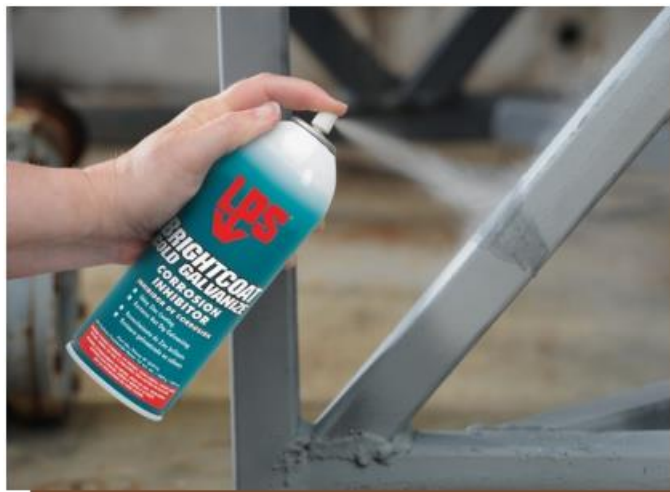




BRIGHTCOAT COLD GALVANIZE CORROSION INHIBITOR

Bright Coat 可用于所有金属；它非常适用于修复热镀锌或生锈表面以及保护裸露或新焊接的金属表面



包装规格

净含量

13 wt.oz. / 369 g/ 459 mL aerosol

代码

05916

产品特性

- 光亮镀锌层
- 防止金属生锈腐蚀
- 修复热镀锌
- 表干时间 15-30 分钟
- 修复镀锌、生锈和焊接表面
- 电化学保护裸露金属
- 耐热、柔韧涂层
- 不会黄化、粉化、开裂和剥落

产品认证

Conforms to:

- MIL-P-21035
- ASTM A-780 Weld thru primer

产品应用

- 汽车卡车车体
- 工程机械设备
- 排气烟囱、消音器
- 农业设备
- 加热和空调设备
- 机械外壳
- 金属屋顶和排水沟
- 海上钻机
- 室外工具
- 管道水箱
- 滑轮和链罩
- 修复热镀锌
- 结构钢
- 焊接表面



BRIGHTCOAT COLD GALVANIZE

CORROSION INHIBITOR

产品参数

外观/物理状态	液体	颜色	反光银灰色
气味	溶剂气味	蒸汽压	102.8 mm Hg
水溶性	不溶	自燃温度 °C(°F)	919°F (463°C)
沸点 °C(°F)	281°F (138°C)	闪点 °C(°F)	<68°F (20°C)
比重 (水=1) °C(°F)	0.80-0.87 @ 20°C	闪点测试方法	TCC
VOC - grams/liter - lbs/gallon	237 2.00	干膜锌含量	67-69%
VOC %	28.72	粘度	N.D.
燃烧极限 (估值)	LEL: 1.8% UEL: 9.5%	涂覆面积	25-30 ft ² /can
挥发物	80-82%	干膜厚度	0.6 mil
湿膜厚度	3.0 mil	盐雾测试 (ASTM B 117)	N.D.
推进剂	烃类	防腐时间	1 yr.

操作注意事项

切勿喷入点火源或其周围;处理后, 务必用肥皂和水彻底洗手;
仅在充足的通风换气;避免吸入蒸汽或喷雾

储存

将容器放在阴凉, 通风良好的区域; 避免所有火源 (火花或火焰);
储存温度低于 120°F (49°C)

使用说明

刷去松散的锈迹并涂抹在干净, 干燥的表面上; 抛光表面不能为产品提供良好的锚固; 在应用产品之前, 表面应使用钢丝刷粗糙; 大力摇晃喷罐, 直到内部钢珠自由移动; 使用喷嘴进行喷射, 距离表面大约一英尺; 晾干 3 到 5 分钟; 为避免堵塞, 每次使用后可以颠倒转动并喷几次; Bright Coat 具有闪亮的反光灰色外观, 使其成为冷镀锌面漆与热浸涂层混合的理想选择

在温度高于 45°F (7°C) 的温度下使用 BrightCoat Cold Galvanize, 您必须同时监控金属表面温度和露点; 表面温度必须至少比露点高 5 度; 在任何情况下, 不可以将冷涂层冷镀锌用于湿润或阻尼表面, 否则将导致不良粘合和极限涂层失效

其他信息

表干时间: 15 至 30 分钟

再次涂刷时间: 风干条件 - 6 小时; 在 350°F (177°C) 下烘烤 15 分钟条件 - 30 分钟

耐久性: 连续干热至 750°F (401°C); 短时间加热至 1000°F (520°C); 水温高达 212°F (100°C)

MATERIAL SAFETY DATA SHEETS AVAILABLE UPON REQUEST OR VISIT OUR WEB SITE : WWW.LPSLABS.COM

LPS® Laboratories • An Illinois Tool Works Company

4647 Hugh Howell Road • Tucker, GA 30084 • TEL: (800) 241-8334 or (770) 243-8800 • FAX: (800) 543-1563 or (770) 243-8899

Internet Web Site: www.lpslabs.com

©2012 LPS® Laboratories • LPS® is a registered trademark of Illinois Tool Works • Printed in U.S.A. • All Rights Reserved • Form #2018 • Rev. 6/2012