

## CERABOND 2000

CERABOND 2000 is a combination of heat resistant alloy and heat resistant silicate solution producing an inorganic rust preventive coat mechanically adhered to the steel, and giving an effective and long-term protection against corrosion without suffering from blistering and loss of adhesion. It is compatible with organic overcoating as well as with inorganic overcoatings. CERABOND 2000 is extremely resistant to heat (up to 800 °C). And secondary surface preparation cost can be decreased. It has excellent welding and cutting properties and presents no health hazard to the welder. CERABOND 2000 has been approved by Lloyd's Register of shipping as a shop primer which is suitable for welding.

### TECHNICAL DATA

Type	Inorganic Zinc Silicate shop primer				
Recommended Use	As a shop primer for steel substrate of vessel, bridge, oil tank. As a general purpose rust-preventing primer for organic and inorganic over-coating and also as a heat resistant paint.				
Mixing Ratio	Base : Zinc Paste = 61 : 39 (by volume) ; 40 : 60 (by weight)				
Colour	Grey				
Flash Point	Base = 13.5°C	Zinc Paste = 23°C			
VOC	628 [g/litre]	EPA Method 24			
Solid by Volume	33.0 ± 2%				
Coverage (Theoretical)	0.03 - 0.09 l/m <sup>2</sup>	;		33.0 - 11.0 m <sup>2</sup> /l	
Wet Film Thickness	1.21 - 3.64 mils	;		30 - 91 microns	
Dry Film Thickness	0.40 - 1.20 mils	;		10 - 30 microns	
Drying Time	Temperature	10°C	20°C	30°C	40°C
(at D.F.T. 15 microns)	Surface Dry	3 mins.	2 mins.	1.5 mins.	1 min
	Hard Dry	5 mins.	4 mins.	3 mins.	2 mins.
Painting Interval	Minimum	24 hrs.	10 hrs.	7 hrs.	5 hrs.
(at D.F.T. 15 microns)	Maximum	180 days.	180 days.	180 days.	180 days.
Pot Life		30 hrs.	24 hrs.	15 hrs.	7 hrs.
Thinner	CMP-61				
Method of Application	Airless spray , Brush				
Conditions of Application	Temperature	Minimum 0 - 40°C			
	Humidity	Maximum 90% RH			
	For Airless spray :				
	Tip No.	GRACO 617, 929			
	Paint output pressure	3.8 - 8.9 MPa.			
	Viscosity	9 - 11 sec (Ford Cup No.4)			
	Thinning	5 - 35 % by volume			
Recommended Surface-preparation	Steel : Blast cleaning to Sa 2½ (ISO 8501-1) Anchor profile 30-75 µm is recommended for the highest performance.				
Preceding coats	-				
Subsequent coats	Most of our products or the equivalent , except alkyd				
Packaging	Two pack product per set ; 3.785 Litres / Gallon , 15.14 Litres / Drum				
Shelf life at 25°C	Base 6 months , Zinc paste 6 months , In unopened container				

Note : Alkyd coating system over CERABOND 2000 is not recommended.

## เซราบอนด์ 2000

เซราบอนด์ 2000 ประกอบด้วยโลหะผสมที่ทนความร้อน และสารละลายซิลิเกตที่ทนความร้อน รวมตัวเป็นสีประเภทอินออกาโนก ให้การยึดเกาะกับผิวเหล็กและป้องกันการผุกร่อนได้อย่างดี สามารถทาทับได้ด้วยสีประเภทอ็อกซิดและสีชนิดอื่นๆเกือบทุกประเภท ทนความร้อนได้ถึง 800°C เป็นระยะเวลานาน ให้คุณสมบัติอย่างดีเลิศในการเชื่อมและตัดโดยไม่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ ได้รับการรับรองโดยลloyd'sว่าเหมาะสมสำหรับการใช้งานเชื่อมต่อ

### ข้อมูลทางเทคนิค

ชนิด :	เป็นสีสำหรับงานที่ต้องการเชื่อมอย่างรวดเร็วและสามารถทนความร้อนได้สูงมาก				
การใช้งาน :	เป็นสีรองพื้นประเภทซอปไฟร์เมอร์ สำหรับโครงสร้างเหล็กที่เตรียมผิวโดยการพ่นทรายทำความสะอาดดีแล้ว ยังใช้เป็นสีรองพื้นทนความร้อนได้ด้วย				
อัตราส่วนผสม :	น้ำยา : ซิงค์แพชท์ = 61 : 39 (โดยปริมาตร) , 40 : 60 (โดยน้ำหนัก)				
สี :	เทา				
จุดวาบไฟ :	น้ำยา 13.5 องศาเซลเซียส		ซิงค์แพชท์ 23 องศาเซลเซียส		
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหย :	628 [กรัม/ลิตร]				
เนื้อสีโดยปริมาตร :	33.0 ± 2%				
การปกคลุมพื้นผิวโดยทฤษฎี :	0.03 - 0.09 ลิตร / ตร.ม.	:	33.0 - 11.0 ตร.ม. / ลิตร		
ความหนาฟิล์มเมื่อเปียก :	1.21 - 3.64 มิล	:	30 - 91 ไมครอน		
ความหนาฟิล์มเมื่อแห้ง :	0.40 - 1.20 มิล	:	10 - 30 ไมครอน		
ระยะเวลาแห้ง :	อุณหภูมิ	10°C	20°C	30°C	40°C
ที่ความหนา 15 ไมครอน :	แห้งผิว	3 นาที	2 นาที	1.5 นาที	1 นาที
	แห้งแข็ง	5 นาที	4 นาที	3 นาที	2 นาที
ระยะเวลาแห้งก่อนทาสีทับ :	อย่างน้อย	24 ชั่วโมง	10 ชั่วโมง	7 ชั่วโมง	5 ชั่วโมง
ที่ความหนา 15 ไมครอน :	อย่างมาก	180 วัน	180 วัน	180 วัน	180 วัน
อายุการใช้งานหลังผสม :		30 ชั่วโมง	24 ชั่วโมง	15 ชั่วโมง	7 ชั่วโมง
ทินเนอร์ :	CMP-61				
วิธีใช้งาน :	เครื่องพ่นไร้อากาศ , แปรง				
ข้อเสนอแนะการปฏิบัติงาน :	อุณหภูมิ	อย่างน้อย 0 - 40 องศาเซลเซียส			
	ความชื้นสัมพัทธ์	อย่างมาก 90 %			
	สำหรับเครื่องพ่นไร้อากาศ				
	ขนาดหัวพ่นกราโค	617 , 929			
	ความดันที่เครื่องพ่น	3.8 - 8.9 เมกาปาสกาล			
	ความหนืด	9 - 11 วินาที (ถ้วยฟอร์ด เบอร์ 4)			
การเจือจาง	5 - 35 % โดยปริมาตร				
แนะนำการเตรียมพื้นผิว :	เหล็ก : โดยการพ่นทำความสะอาดให้ได้เกรดระดับ Sa 2½ (ISO 8501-1) เพื่อประสิทธิภาพสูงสุด แนะนำ ที่ความหยาบ 30 - 75ไมครอน				
สีชั้นก่อนทาสีนี้ :	-				
ทาทับด้วยสี :	ได้หลายประเภท เช่น สี อีพอกซี โพลียูรีเทน และอื่นๆ ตามที่ระบุในระบบสี ยกเว้นสีน้ำมัน				
ประเภทการบรรจุ :	2 ส่วนผสม ที่ขนาดบรรจุ 3.785 ลิตร/ชุดแกลลอน , 15.14 ลิตร/ชุดถัง				
อายุการเก็บที่ 25°C :	เนื้อสี 6 เดือน , ซิงค์แพชท์ 6 เดือน ภายในภาชนะที่ไม่ถูกเปิด				