

WELBOND H

WELBOND H, is a combination of selected zinc dust and 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 overcoatings as well as with inorganic overcoatings. WELBOND H is extremely resistant to heat and can withstand up to 400°C for a long time. It has excellent welding and cutting properties and presents no health hazard to the welder.

TECHNICAL DATA

Type	: Inorganic zinc silicate alcohol soluble and self-curing				
Recommended Use	: As a shop primer for temporary protection of blast-cleaned steel, as a general purpose rust-preventing primer for inorganic over-coating, and also as a heat resistance paint				
Mixing Ratio	: Base : Zinc Paste = 60 : 40 (by volume) ; 40 : 60 (by weight)				
Colour	: Grey				
Flash Point	: Base = 15°C		Zinc paste = 15°C		
VOC	: 640 [g/litre]		EPA Method 24		
Solid by Volume	: 28.0 ± 2%				
Coverage (Theoretical)	: 0.05 - 0.09 l/m ² ; 18.5 - 11.2 m ² /l				
Wet Film Thickness	: 2.16 - 3.56 mils ; 54 - 89 microns				
Dry Film Thickness	: 0.60 - 1.00 mils ; 15 - 25 microns				
Drying Time	: Temperature	10°C	20°C	30°C	40°C
(at D.F.T. 15 microns)	: Surface Dry	4 mins.	3 mins.	2 mins.	1 mins
	: Hard Dry	1 hr.	45 mins.	30 mins.	15 mins.
Painting Interval	: Minimum	32 hrs.	20 hrs.	14 hrs.	6 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 - 50°C			
	: Humidity	Maximum 50 - 90% RH			
	For Airless spray :				
	: Tip No.	GRACO 617, 923			
	: 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 20 µm are recommended for the highest performance.				
Preceding coats	: -				
Subsequent coats*	: Most of our products or the equivalent , except alkyd .				
Packaging	: Two pack product per set ; 3.5 Litres / Gallon				
Shelf life at 25°C	: Base 6 months , Zinc paste 6 months , In unopened container				

Note ; Alkyd coating system over WELBOND H is not recommended

เวลบอนด์ เอช

เวลบอนด์ เอช ประกอบด้วยผงซิงค์และสารละลายซิลิเกต รวมตัวเป็นสีประเภทอินออกซานิก ให้การยึดเกาะกับผิวเหล็กและป้องกันการผุกร่อนได้อย่างดี สามารถทาทับได้ด้วยสีประเภทออกซานิกและสีชนิดอื่นๆเกือบทุกประเภท ยกเว้นสีแอลคีดทนความร้อนได้ถึง 400°C เป็นระยะเวลานาน ให้คุณสมบัติอย่างดียิ่งเลิศในการเชื่อมและตัดโดยไม่เป็นอันตรายต่อสุขภาพ

ข้อมูลทางเทคนิค

ชนิด	: เป็นสีอินออกานิก ซิงค์ ซิลิเกต ละลายด้วยแอลกอฮอล์และแห้งแข็งด้วยตัวเอง				
การใช้งาน	: เป็นสีรองพื้นประเภทซอปปไฟร์เมอร์ สำหรับโครงสร้างเหล็กที่เตรียมผิวโดยการพ่นทรายทำความสะอาดดีแล้ว ยังใช้เป็นสีรองพื้นทนความร้อนได้ด้วย				
อัตราส่วนผสม	: เนื้อสี : ซิงค์แพชท์ = 60 : 40 (โดยปริมาตร) , 40 : 60 (โดยน้ำหนัก)				
สี	: เทา				
จุดวาบไฟ	: เนื้อสี 15 องศาเซลเซียส		ซิงค์แพชท์ 15 องศาเซลเซียส		
ปริมาณสารอินทรีย์ระเหย	: 640 [กรัม/ลิตร]				
เนื้อสีโดยปริมาตร	: 28.0 ± 2%				
การปกคลุมพื้นผิวโดยทฤษฎี	0.05 - 0.09 ลิตร / ตร.ม.	:	18.7 - 11.2 ตร.ม. / ลิตร		
ความหนาฟิล์มเมื่อเปียก	2.14 - 3.57 มิล	:	54 - 89 ไมครอน		
ความหนาฟิล์มเมื่อแห้ง	0.60 - 1.00 มิล	:	15 - 25 ไมครอน		
ระยะเวลาแห้ง	อุณหภูมิ	10°C	20°C	30°C	40°C
ที่ความหนา 15 ไมครอน	แห้งผิว	4 นาที	3 นาที	2 นาที	1 นาที
	แห้งแข็ง	1 ชั่วโมง	45 นาที	30 นาที	15 นาที
ระยะเวลาแห้งก่อนทาสีทับ	อย่างน้อย	32 ชั่วโมง	20 ชั่วโมง	14 ชั่วโมง	6 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				
ข้อแนะนำการปฏิบัติงาน	อุณหภูมิ	อย่างน้อย 0 - 40 องศาเซลเซียส			
	ความชื้นสัมพัทธ์	อย่างมาก 50 - 90 %			
	สำหรับเครื่องพ่นไร้อากาศ				
	ขนาดหัวพ่นกราโค	617 , 923			
	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 20 ไมครอน				
สีชั้นก่อนทาสีนี้	: -				
ทาทับด้วยสี	: ได้หลายประเภท เช่น สี อีพ็อกซี โพลียูรีเทน และอื่นๆตามที่ระบุในระบบสี ยกเว้นสีน้ำมัน				
ประเภทการบรรจุ	: 2 ส่วนผสม ที่ขนาดบรรจุ 3.5 ลิตร/ชุดแกลลอน				
อายุการเก็บที่ 25°C	: เนื้อสี 6 เดือน , ซิงค์แพชท์ 6 เดือน ภายในภาชนะที่ไม่ถูกเปิด				

ไม่แนะนำให้ทาทับเวลบอนด์ เอช ด้วยสีน้ำมัน