

EPOXY ZINC CHROMATE PRIMER

DESKRIPSI PRODUK

Epoxy Primer Zinc Chromate adalah cat dasar 2 komponen berbasis epoxy polyamide yang diformulasikan dengan pigmen zinc chromate untuk memberikan perlindungan optimal terhadap korosi pada permukaan baja. Produk ini memiliki daya lekat yang sangat baik, ketahanan kimia, serta stabilitas terhadap lingkungan agresif.

REKOMENDASI UNTUK

- Struktur baja pada industri minyak & gas, pabrik kimia, power plant, dan marine.
- Tangki penyimpanan, pipa, dan peralatan baja yang terekspos cuaca keras.
- Sebagai primer untuk sistem cat heavy duty (Epoxy Intermediate + Polyurethane Topcoat). Cocok untuk lingkungan industri, pelabuhan, dan lepas pantai yang memerlukan ketahanan tinggi terhadap korosi.

KARAKTERISTIK

- Perlindungan anti-korosi yang sangat baik pada baja berkat pigmen zinc chromate.
- Adhesi kuat terhadap permukaan logam yang dipersiapkan dengan baik.
- Tahan terhadap kelembapan, air asin, dan atmosfer industri agresif.
- Lapisan dasar ideal sebelum aplikasi epoxy intermediate atau polyurethane topcoat.
- Daya tutup dan daya sebar yang efisien.

DATA PRODUK PADA 25°C

Basis	Epoxy Polyamide + Pigmen Zinc Chromate		
Tampilan Akhir	Matte		
Warna	Kuning kehijauan (standard Zinc Chromate)		
Volume Solid	50 %		
Ketebalan film kering	0.4 – 0.6 mm		
Number of Coat	1		
Daya Sebar Teoritis	10.0 sq.m/l for 0.5 mm		
Pencampuran	Base : Hardener = 4 : 1 By Liter		
Bahan Yang Menguap	420 g/l		
Thinner	TH.100 Thinner Multi Purpose		
Umur Simpan	12 Bulan		
Pot Life	32°C		
Ketahanan Terhadap Suhu	120°C (dry)		
Titik Nyala	Base : 29°C		
	Hardener : 38°C		
Interval Pengecatan	to topcoat: Min : 6 Jam, Maks : 1 Bulan		
Waktu Pengeringan	Temperatur	Kering Sentuh	Kering Keras
	30°C	30 Menit	6 Jam

PERSIAPAN PERMUKAAN

- Pastikan permukaan kering, bebas dari minyak, debu, dan kotoran.
- Hilangkan cat lama yang terkelupas/rapuh.
- Temperatur : minimum 10°C ; maximum 50° C
- Kelembaban relatif : maximum 85%
- Suhu substrat harus setidaknya 3°C di atas titik embun.
- Sa 2.5 (sandblasting standar ISO 8501-1) direkomendasikan untuk hasil maksimal.

EPOXY ZINC CHROMATE PRIMER

METODE APLIKASI

- **Arless Spray**
 - nozzle tip 0.46 – 0.58 mm (0.018 – 0.023 inch)
 - nozzle pressure 10 MPa (approx. 1400 psi)
 - **Conventional Spray**
 - Nozzle Tip 1.8 – 2.0 mm (0.071 – 0.079 inch)
 - Nozzle Pressure 0.3 MPa (approx. 43 psi)
 - Kuas & Roll
-

KEMASAN

5 Liter, DAN 20 Liter

PENYIMPANAN

Produk harus disimpan sesuai dengan peraturan nasional. Kondisi penyimpanan yang dianjurkan adalah menyimpan wadah di ruang kering yang dilengkapi dengan ventilasi yang memadai. Wadah harus ditutup rapat

TINDAKAN KEAMANAN

- Hindari kontak dengan kulit dan mata. Gunakan pakaian pelindung yang sesuai, seperti baju pelindung, kacamata pelindung, masker debu, dan sarung tangan.
 - Pastikan ada ventilasi yang memadai di area tempat produk ini diaplikasikan. Jangan menghirup uap atau semprotan.
 - Produk ini mudah terbakar. Jauhkan dari sumber api. Jangan merokok.
-

KESELAMATAN DAN KESEHATAN INFORMASI

Untuk informasi rinci mengenai bahaya kesehatan dan keselamatan serta tindakan pencegahan dalam penggunaan produk ini, silakan lihat [MATERIAL SAFETY DATA SHEET](#).

DISCLAIMER

Informasi yang tercantum dalam lembar data produk ini disediakan berdasarkan pengetahuan terbaik kami berdasarkan pengujian laboratorium dan pengalaman praktis. Jika produk digunakan dalam kondisi di luar kendali kami, kami tidak dapat menjamin apa pun kecuali kualitas produk itu sendiri. Informasi dalam lembar data produk ini dapat diubah dari waktu ke waktu berdasarkan pengalaman dan kebijakan pengembangan produk berkelanjutan kami, tanpa pemberitahuan lebih lanjut.