



# 产品数据表

## 工业级富锌喷剂 Zinc-It Instant Cold Galvanize No. PR2085C

### I. 产品描述

CRC 工业级富锌喷剂是一款基于丙烯酸树脂的富锌化合物。这款锌基涂层对金属表面具有优良的附着力。干膜中含有 96% 的高纯度锌，可在腐蚀过程中自我牺牲，为金属表面提供长期优良的电防腐保护。

### II. 应用

适用于输电塔、变压器、无线电和电视中继塔、发电设备、结构钢、拖车、屋顶、护栏、焊缝、铆钉孔、围栏、储罐、近海石油钻井平台、船舶、铁路设备、变电站设备、镀锌层补漆、遭受严重盐水和盐雾腐蚀的沿海和船载设施。

### III. 产品特性

- 气雾罐包装，方便使用
- 干膜涂层含锌量高，具有出色的耐腐蚀性，即使漆膜被破坏
- 表干速度快
- 完全干燥后可在表面进行涂漆或焊接

### IV. 产品数据

外观	灰色液体
气味	特殊的溶剂气味
密度 (20°C)	2.1 g/cm <sup>3</sup> (不含推进剂)
闪点	<10°C
成膜类型	干膜
表干速度	15 分钟
涂覆面积	0.96m <sup>2</sup> /罐 (三道，膜厚 80 微米)
耐受温度	>200°C
保质期	自生产日起 5 年



### V. 使用方法

1. 切勿在设备通电时喷涂。
2. 为了实现最佳效果，涂覆前使用钢丝刷、磨料或 CRC® 清洁剂/除脂剂除去污垢、机油、铁锈或腐蚀。让表面干燥。
3. 使用前充分摇动罐体。
4. 在距表面 20-30 厘米处握住罐体并喷涂，直到所需区域完全覆盖。必要时重复这一过程，以确保形成光滑、均匀的覆盖层。牺牲性涂层会在金属基体之前磨损，随着时间的流逝，需要增加涂层。
5. 如需更多的保护，在每次干燥后，涂抹更多涂层。



# 产品数据表

6. 2 次薄涂的效果比 1 次厚涂出色，因此可在第一层干燥 15 分钟后再喷涂第二层。
7. 为了防止阀门堵塞，倒置罐体，喷涂 2-5 秒，以清除阀门和按钮内的锌。

## VI. 包装

PR2085C 12\*520g

版本：V2

日期：2025 年 1 月 13 日



maximizes  
electronics  
performance

**SmartWasher®**  
BIOREMEDIATING parts washing system

