

**DESKRIPSI PRODUK**

**ZINC CHROMATE PRIMER** adalah primer anti-korosif khusus terbaik yang menggunakan *zinc chromate* sebagai pigmen anti-korosi.

**REKOMENDASI  
PENGGUNAAN**

**ZINC CHROMATE PRIMER** dianjurkan untuk digunakan pada struktur besi dan baja.

**SPESIFIKASI**

<b>Tipe</b>	: Alkyd.
<b>Warna</b>	: Grey, Green, dan Grey Green.
<b>Tampilan</b>	: Low Gloss.
<b>Volume Solid</b>	: 50 ± 2%.
<b>Berat Jenis (SG)</b>	: 1.37 ± 0.05 Kg/L.
<b>Daya Sebar Teoritis</b>	: 10 - 17 m <sup>2</sup> /liter/lapis.

**PERSIAPAN  
PERMUKAAN**

Substrat	Persiapan Permukaan	
	Minimum	Rekomendasi
Carbon Steel	St 3 ISO 8501-1:2007	Sa 2½ ISO 8501-1:2007
Permukaan sudah dicat	Bersihkan segala kontaminasi yang bisa mengganggu daya rekat intercoat. Pengecatan yang melebihi interval pengecatan maksimum akan membutuhkan pembersihan/pengikisan dan/atau aplikasi lapisan tambahan, tergantung kondisi.	Bersihkan segala kontaminasi yang bisa mengganggu daya rekat intercoat. Pengecatan yang melebihi interval pengecatan maksimum akan membutuhkan pembersihan/pengikisan dan/atau aplikasi lapisan tambahan, tergantung kondisi.

**KONDISI SELAMA  
PENGECATAN**

Hindari pengecatan pada suhu udara dibawah 10 °C dan kelembapan udara lebih dari 85%. Suhu permukaan baja minimum harus 3 °C diatas titik embun udara sekitar.

**PANDUAN APLIKASI**

<b>Range Aplikasi</b>	: 30 – 50 $\mu\text{m}$ (DFT) 60 – 100 $\mu\text{m}$ (WFT)
<b>Thinner</b>	: BEE BRAND 1000 THINNER
<b>Pembersih</b>	: BEE BRAND 1000 THINNER

Konvensional *spray* direkomendasikan untuk mendapatkan hasil yang lebih halus. Kuas and roller direkomendasikan untuk *stripe coating* dan area yang sulit dijangkau. Cara aplikasi yang sesuai diperlukan untuk mencapai ketebalan lapisan yang ditentukan.

**DETAIL APLIKASI**

**Kuas/Roller** : Tambahkan 5 - 10% thinner jika dibutuhkan.

**Konvensional Spray** : Tambahkan maks. 10% thinner jika dibutuhkan.

**Airless Spray** : *Tip Size* : 0.015" – 0.017".  
*Sudut Spray* : 60° – 70°.  
*Tekanan Nozzle* : 140 – 170 kg/cm<sup>2</sup>.  
Tambahkan maks. 5% thinner jika dibutuhkan.

<b>Drying Time</b>	: Suhu Permukaan	<u>25 °C</u>	<u>30 °C</u>	<u>40 °C</u>
	Kering Sentuh	18 menit	15 menit	11 menit
	Kering Keras	6 jam	5 jam	4 jam
	Kering Sempurna	7 hari	7 hari	7 hari
	Interval Pengecatan Selanjutnya	6 jam	5 jam	4 jam

**Catatan:**

Jika waktu pelapisan "diperpanjang", konsultasikan dengan Nippon Paint untuk persiapan permukaan yang direkomendasikan untuk mencapai daya rekat antar lapisan yang optimal.

Data yang diberikan harus dianggap sebagai pedoman saja. Waktu pengeringan aktual sebelum pelapisan ulang mungkin lebih pendek atau lebih lama, tergantung pada ketebalan film, sirkulasi udara, kelembapan udara, sistem cat dasar, persyaratan untuk penanganan awal dan kekuatan mekanis, dll. Sistem lengkap dapat dijelaskan pada lembar sistem, di mana semua parameter dan kondisi khusus dapat dimasukkan.

**REKOMENDASI  
SISTEM  
PENGECATAN**

Sistem pengecatan berikut ini direkomendasikan untuk **ZINC CHROMATE PRIMER**:

Primer:

- ZINC CHROMATE PRIMER

Cat Akhir:

- NIPPON 9000 GLOSS FINISH / BEE BRAND 1000 / BEE BRAND JUNIOR 66 / PLATONE 8000

Untuk pilihan sistem pelapisan untuk aplikasi yang berbeda, lihat brosur produk atau hubungi Nippon Paint untuk rekomendasi professional.

**KEMASAN**

<b>Unit</b>	<b>Base</b>	
	<b>Volume</b>	<b>Ukuran Wadah</b>
<b>1 KG</b>	1 KG	1 KG
<b>5 KG</b>	5 KG	5 KG
<b>20 KG</b>	20 KG	20 KG

**PENYIMPANAN**

Umur Simpan: 24 bulan (25 °C)

Suhu yang lebih tinggi selama penyimpanan dapat mengurangi umur simpan dan dapat menyebabkan pembentukan gel dalam kaleng. Siklus suhu yang sering juga dapat memperpendek umur simpan. Simpan dalam wadah tertutup rapat di tempat yang kering, sejuk dan berventilasi baik, jauhkan dari sumber panas dan nyala api.

**INFORMASI  
KESELAMATAN,  
KESEHATAN, DAN  
LINGKUNGAN KERJA**

- Produk ini ditujukan untuk penggunaan aplikator profesional. Lihat tampilan informasi keselamatan pada wadah dan lembar data keselamatan (SDS) sebelum menggunakan produk. Gunakan produk ini di area dengan sirkulasi udara yang baik, hindari kontak dengan kulit, tumpahan pada kulit harus segera dihilangkan dengan pembersih, sabun, dan air.
- Mata harus dibilas dengan air dan segera cari pertolongan medis setelah kontak dengan produk ini.
- Selama aplikasi, tidak diperbolehkan menyalakan api, melakukan pengelasan, dan merokok. Harus ada sirkulasi udara yang baik.
- Jika Anda ragu tentang kesesuaian penggunaan, lihat Nippon Paint untuk saran lebih lanjut

**DISCLAIMER**

Informasi dalam lembar data ini diberikan berdasarkan pengetahuan dan pengalaman praktis terbaik Nippon Paint. Pengguna dapat berkonsultasi dengan Nippon Paint tentang kesesuaian produk secara umum untuk kebutuhan mereka dan praktik aplikasi spesifik meskipun tetap menjadi tanggung jawab setiap pengguna untuk menentukan kesesuaian produk untuk penggunaan khusus pengguna. Kondisi substrat dan aplikasi tidak berada dalam kendali Nippon Paint. Oleh karena itu, tidak ada ketentuan, jaminan, atau persyaratan tersirat lainnya yang akan berlaku untuk Produk. Nippon Paint tidak dan tidak dapat menjamin hasil yang mungkin diperoleh pengguna dengan menggunakan produk. Dalam keadaan apa pun Nippon Paint tidak akan bertanggung jawab kepada pengguna atas segala jenis kerugian (baik langsung maupun tidak langsung) meskipun Nippon Paint telah diberitahu sebelumnya. Sejalan dengan kebijakan Nippon Paint untuk pengembangan berkelanjutan, Nippon Paint berhak mengubah produk dan informasi dalam lembar data ini tanpa pemberitahuan sebelumnya. Pengguna bertanggung jawab untuk memeriksa dengan Nippon Paint versi terbaru dari lembar data ini. Lembar data ini telah diterjemahkan ke dalam berbagai bahasa. Jika terjadi ketidakkonsistenan, versi Bahasa Inggris yang akan berlaku.

**PT NIPSEA PAINT AND CHEMICALS****JAKARTA (Head Office)**

Jl Ancol Barat I/A5/C No. 12  
Jakarta 14430, Indonesia  
T: (+62-21) 690 0546  
F: (+62-21) 692 7778 / 690 0540  
E: [enquiry@nipponpaint-indonesia.com](mailto:enquiry@nipponpaint-indonesia.com)  
[www.nipponpaint-indonesia.com](http://www.nipponpaint-indonesia.com)

**SURABAYA**

Jl Raya Veteran No. 258  
Gresik 61123  
Jawa Timur, Indonesia  
T: (+62-31) 398 1536  
F: (+62-31) 398 2285

**PURWAKARTA**

Jl Raya Subang, Desa Cijaya  
Kec. Campaka, Purwakarta  
Jawa Barat, Indonesia  
T: (+62-264) 205 944-8  
F: (+62-264) 205 941