

三棵树 FFD028 高固份环氧富锌底漆

产品介绍 FFD028 漆是双组分高固体含量环氧富锌漆，适用于各种腐蚀环境下，如电力能源、石油化工厂、桥梁港机、海上设施等钢结构的新建和维修养护。

产品特性 锌粉满足 ASTM D520。
符合 HG/T3668-2020《富锌底漆》中的成分和性能要求。
干膜中锌粉含量符合 SSPC-Paint 20 中要求。
具备优异的防腐性能和电化学阴极保护功能。
常用作长效防腐的底漆。
干燥速度快，可短时间复涂。

基本参数

颜色:	锌灰色
光泽:	哑光
体积固体含量:	66±2%
比重:	约 2.7 公斤/升
推荐干膜厚度:	50-125 微米
闪点:	24 °C
理论涂布率	8.8 平方米/升 (干膜 75 微米)
VOC 含量:	260 克/升
完全固化	7 天
储存时间	干燥阴凉环境, 12 个月

施工参数

混合配比: 主漆 FFD028A:固化剂 FFD028B=4: 1(体积比)

稀释剂: FFX001 环氧通用稀释剂

施工方法:

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
稀释剂	0-5%*	0-5%*	0-5%*
推荐喷嘴尺寸	0.43-0.48mm	1.0-2.0mm	/
推荐喷涂压力	15-25MPa	0.3-0.6MPa	/
施工适应性	推荐	适用	修补

*稀释剂的加入可以改善施工粘度，喷涂时，其加入量以调枪测试合格为基准，但应符合国家法律法规的 VOC 排放要求，本品建议优先使用无气喷涂，滚涂和刷涂仅适用于小面积修补。

理论耗量:

干膜厚度 um	50	75	125
理论耗量(L/m²)	0.07	0.11	0.19
理论耗量(Kg/m²)	0.20	0.30	0.51

*实际耗量受设备、人员操作以及施工环境等因素的影响，实际耗量请根据实际情况综合考虑确定。

干膜厚度 75 微米的重涂时间:

温度	重涂时间*	
	最小 (小时)	最大 (天)
0°C	6	60
10°C	4	45
20°C	2	30
30°C	1	14

备注:

- 富锌底漆表面会生成锌盐, 在覆涂后道涂层之前, 涂层最好应避免过长时间的户外暴晒。
- 在覆涂施工前, 表面如有可以看得见的污染物, 则必须视具体情况相应地采取高压水清洗或扫砂清理或动力工具等适宜方式予以清除。

干膜厚度 75 微米的干燥固化表:

温度	表干 (小时)	完全固化 (天)	适用期 (小时)
0°C	5	14	8
10°C	3	12	4
20°C	2	7	1
30°C	1	5	0.5

*备注:

- 在涂装施工和涂层固化期间必须保持充分和连续的通风。
- 当在环境大气温度或底材表面温度低于摄氏5°C时进行涂装作业, 则建议预热将混合后的漆料温度升到摄氏10°C以上。

底材处理

喷射清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½ 或至少满足美国涂层防护协会标准SSPC的SP-6级, 喷砂后表面粗糙度为40-70微米。

涂有通过了产品型式认证的无机硅酸锌车间底漆的涂层表面: 扫砂清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa1级(SPSS-SP7)或动力工具打磨达到国际标准8501-1的St3 (SSPC-SP3)。

包装规格

FFD028A 高固份环氧富锌底漆: 37.2 公斤/桶
FFD028B 高固份环氧富锌底漆固化剂: 2.8 公斤/桶

安全防范

涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表和相关的材料安全数据说明书。
这是溶剂型涂料, 必须配备必须的防护用品, 避免吸入漆雾和溶剂。
另外, 皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆。

责任限度

在各种情况下, 对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失, 三棵树都应免于追究诉讼责任 (无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为)。

本产品说明书上所涵盖的信息, 源自于我们确信为实验室的可靠试验, 但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入, 三棵树可能随时会对以上信息内容进行修正。

所有有关本使用产品的推荐或建议, 不论是技术文件, 还是对某项咨询的回复, 或其

它方式，我们都已做到竭尽所知，数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的，作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此，确信购买者已照此履行了评估，应可全权处理并承担相应的风险。

现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多，并非三棵树所能控制。由于施工环境、涂装工艺或表面处理和人员操作所造成的涂装质量问题，三棵树都将不会承担责任（除非另有书面协议有所规定可以例外）。

为避免错误使用产品，请使用者和我司销售人员确认，以确保获取最新的产品说明书。