

## JT-264D 水性环氧富锌底漆

### 产品简介：

JT-264D 为新一代环保富锌底漆,采用水性双组份环氧树脂、胺固化剂、纳米功能材料及相关助剂制备而成；不添加铬、铅等重金属含量高的防锈颜料。

### 应用范围：

用于进行过喷砂或抛丸处理的钢材表面，适用于对防腐有一定要求的各种钢结构、机械设备及铸铁件的防腐防锈；其与中间漆和面漆配套使用，可进一步提高防腐性能。

**包装规格：**21.2 公斤/组 主漆：固化剂=20kg：1.2kg

### 产品优势：

低 VOC，施工无污染，不燃不爆，运输及储存安全

低锌含量，高性价比

具有优异的抗闪锈性能和长效防腐性能

产品适用期长

### 物理参数：

颜色	灰色	表干	≤1h ( 25℃, 湿度 50% )
质量固体含量/%	主漆约 55	实干	≤8h ( 25℃, 湿度 50% )
比重	约 1.40Kg/L	重涂时间	最小 6h, 最大 48h(25℃)
理论涂布率	4.7 m <sup>2</sup> / Kg (以 50 微米干膜计)	熟化期	10-20min
附着力	0 级	适用期	8h ( 25℃ )
VOC	≤120g/L	完全固化	7d ( 25℃, 湿度 50% )
耐冲击	50cm	柔韧性	1mm

**配套系统：**

工序	名称	颜色	喷涂道数	干膜厚度
1	水性环氧富锌底漆 JT-264D	中灰	2	80μm
2	水性环氧云铁中间漆 JT-214Z	中灰	2	100μm
3	水性脂肪族聚氨酯面漆 JT-233M/433M	白色等	2	80μm
	合计			250μm

**表面处理：**

用适当的清洁剂去除油脂等污物。用高压淡水清洗掉盐迹和其它污物。对于新钢材，一般喷砂、抛丸处理至 Sa2.5 级或手动、动力工具处理至 St3 级，表面粗糙度建议控制在 40-75μm。喷砂后 4 小时内施工为最佳方案。

**施工说明：**

- 1、推荐采用高压无气喷涂，以获得均匀良好的涂膜。
- 2、施工前必须先将主漆搅拌均匀，再严格按照重量配比加入固化剂搅拌，两组分混合搅拌均匀后放置 10-20 分钟后施工，如粘度过稠，可酌情加洁净自来水稀释至施工粘度，为了保证漆膜质量，我们推荐加水量为原漆重量的 0%~5%。
- 3、采用多道施工，后一遍涂装必须在前一遍漆膜表干后方可进行。
- 4、相对湿度小于 80%，施工表面温度大于 5℃，并高于露点温度 3℃，狭小或封闭环境施工需增加设备保持通风。
- 5、雨、雪、天气不能在户外施工，如已经施工，可采取用篷布遮盖等办法保护漆膜。