

JT-266D 水性环氧富锌底漆

产品简介：

JT-266D 为水性双组分改性胺固化环氧富锌底漆。该产品的防腐性能好、干燥快、容易施工，具有 VOCs 含量低和环境友好的优点，兼具优异的初期耐水性、抗闪锈性能和基材尤其是钢铁的附着力，广泛用于轻、中腐蚀环境的钢结构防腐。

应用范围：

适用于暴露在 C2-C4 (ISO 12944-2) 腐蚀在环境下的钢铁的表面防护。推荐用于普通钢结构、部分建筑钢结构、车辆、机械设备、管道、网架和铸铁件等领域。

产品优势：

防腐、防锈性能良好

初期耐水性、抗闪锈性能优异

优异的基材附着力、特别是碳钢表面

低 VOCs 含量、环保、安全、健康

施工性好、抗流挂性能优异

物理参数：

颜色	灰色	表干	≤1h (25℃, 湿度 50%)
质量固体份/%	≥60	实干	≤12h (25℃, 湿度 50%)
体积固体份/%	≥40	附着力	≥5Mpa
锌含量/%	30/40/50±3	抗冲击	≥50cm
理论涂布率	6.25m ² /kg(以 40 微米干膜计)	完全固化	14d(25℃, 湿度 50%)
比重	1.8-2.0 kg/L	配比 (质量比)	主漆：固化剂=2.5:1，具体参考使用说明
混合使用期	3h(25℃)		

配套系统：

根据具体的使用要求选择合适的配套体系，不推荐单独使用，需要搭配水性中间漆和水性面漆使用；推荐的中间漆有水性环氧云铁中间漆、水性环氧中间漆等，推荐的面漆有水性脂肪族聚氨酯面漆、水性丙烯酸面漆等。如与非水性涂料搭配使用，需要进行评估和测试方可进行。

典型的推荐配套如下表：

工序	产品名称/型号	喷涂道数	干膜厚度
1	水性环氧富锌底漆 JT-266D	2	70 μ m
2	水性环氧云铁中间漆 JT-214Z	2	100 μ m
3	水性脂肪族聚氨酯面漆 JT-233M	2	80 μ m
	合计		250 μ m

表面处理：

钢材表面进行喷砂或抛丸处理，喷砂需达到 Sa2.5 级，或人工手动打磨达到 St3.0 级，表面粗糙度建议控制在 40-75 μ m，并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，喷砂后 6 小时内施工为最佳方案。

施工说明：

- 1、喷涂方式：推荐高压无气喷涂。
- 2、喷涂准备：仔细阅读使用说明书，确认产品型号、混合比例，准确计量，不得与其它油漆混用，喷涂机管道必须清洗干净，不得有其它油漆和稀释剂残留，喷涂机进料口建议用 80 目滤网包裹。
- 3、调漆：必须采用电动搅拌，先将 A、B 组分分别搅拌均匀，按规定重量比将 B 组分加入 A 组分搅拌 5 至 10 分钟混合均匀后放置 10-15 分钟后施工。如粘度过大，可适当加洁净自来水稀释至适宜施工粘度，推荐加水量为原漆总重量的 0~10%。

- 4、涂装：建议一次喷涂湿膜不高于 100 μm ，干膜厚度要求大于 60 μm 时建议两道以上施工，后一遍涂装必须在前一道漆膜表干后方可进行。喷涂过程必须不断搅拌，超过适用期的产品不可继续使用。
- 5、施工环境：相对湿度小于 85%，施工基材表面温度大于 5 $^{\circ}\text{C}$ ，并高于露点温度 3 $^{\circ}\text{C}$ ，最佳施工温度为 10-35 $^{\circ}\text{C}$ ，并保证环境通风优良。当表干时间超过 40 分钟时，必须增加风机加强通风，风机不可近距离直吹湿漆膜表面，采取通风设施后 40 分钟仍无法表干的情况必须停工，且雨、雪、雾天气不能在户外施工。