

JT-268D 水性环氧富锌底漆

产品简介：

JT-268D 为水性双组分改性胺固化环氧富锌底漆，符合标准 HG/T 3668 要求的 II 型底漆。该产品具有防腐性能优异、干燥快和容易施工等特点，同时具有低 VOCs 含量和环境友好的优点。主要作为底漆为基材提供长效的防护。

应用范围：

适用于暴露在 C4、C5 (ISO 12944-2) 等在严苛腐蚀环境下的钢铁、镀金属板的表面防护。推荐用于钢结构桥梁、建筑钢结构、集装箱、船舶、车辆、机械设备、港口机械、电器、电厂、电力设备、管道、储罐、冶金设备、化工设备、轨道交通和矿山机械等领域。

产品优势：

优异的防腐、防锈性能和初期耐水性

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°C,湿度 50%)
质量固体份/%	≥70	实干	≤12h (25°C,湿度 50%)
体积固体份/%	≥40	抗冲击	≥50cm
锌含量/%	60/70/80±3	完全固化	14d(25°C,湿度 50%)
理论涂布率	5.5-6.0 m ² /kg (以干膜厚度 40 μm 计)	附着力	≥6Mpa
比重	约 1.8-2.0 kg/L	配比 (质量比)	60%主漆：固化剂=2.5:1， 70%/80%主漆:固化剂=20:9,具体参考 使用说明
混合使用期	3h(25°C)		

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；推荐的中间漆有环氧云铁中间漆、环氧中间漆等，推荐的面漆有水性脂肪族聚氨酯面漆、水性氟碳面漆等。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/ μm
1	水性环氧富锌底漆 JT-268D	2	70 μm
2	水性厚浆型环氧云铁中间漆 JT-214Z	1-2	150 μm
3	水性脂肪族聚氨酯面漆 JT-233M/433M	2	80 μm
	合计		300 μm

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 μm ，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 4 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，可适当加纯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。

用。

5、施工环境：相对湿度小于 80%，施工基材表面温度大于 5℃，并高于露点温度 3℃，最佳施工温度为 10-35℃，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。