

## JT-288D 水性无机富锌底漆

### 产品简介：

JT-288D (60%) 是含锌量 $\geq 60\%$ 的双组份水性无机富锌底漆，符合标准 HG/T 3668 要求的 I 型底漆。采用水性硅酸酯树脂、锌粉、纳米功能材料及相关助剂制备而成。该产品具干燥快和容易施工等特点，同时漆膜拥有绝对优异的防腐性能，防锈性能、耐水性能、防闪锈性能、耐磨性能、耐高温性能等，主要作为底漆为基材提供长效的防护。

### 应用范围：

用于 C4-C5 (ISO 12944-2) 等环境下在钢铁等金属基材表面的防腐保护。广泛应用于水利工程、石油化工、溶剂舱、压载水舱及环境苛刻的海洋钢铁结构，桥梁、烟囱等。还可作为防锈耐热涂料使用。

### 产品优势：

超低 VOC，施工无污染。

具有绝对优异的防腐性能、防锈性能、防闪锈性能。

漆膜具有良好的耐水性、耐盐雾性、耐磨性能、耐高温性能。

在钢铁基材表面具有良好的附着力。

### 物理参数：

颜色	灰色	表干 (湿度 50%)	15°C $\leq$ 0.5h, 25°C $\leq$ 0.3h
质量固体含量/%	77 $\pm$ 1	实干 (湿度 50%)	15°C $\leq$ 10h, 25°C $\leq$ 5h
体积固体份/%	39 $\pm$ 1	完全固化	7d(25°C,湿度 50%)
锌含量/%	60/70/80 $\pm$ 3	硬度	2H
理论涂布率	约 3.4m <sup>2</sup> /kg(以干膜 50 $\mu$ m 计)	附着力	$\geq$ 3Mpa
比重	2.65 $\pm$ 0.05kg/L	耐中性盐雾	1000 小时
重涂时间	推荐最小 12h;最大 48h(25°C)	配比 (质量比)	A 组份 (液料): B 组份 (锌粉) = 3 : 7
混合使用期	6h(25°C)		

### 配套系统：

推荐配套水性环氧云铁中间漆，水性环氧中间漆，面漆推荐用水性双组份聚氨酯面漆，水性氟碳面漆等。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	水性无机富锌底漆 JT-288D	2	80μm
2	水性厚浆型环氧云铁中间漆 JT-213Z	2	100μm
3	水性脂肪族聚氨酯面漆 JT-233M	2	80μm
	合计		260μm

### 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，将 A 组分搅拌均匀，按规定重量比将 B 组分加入 A 组分中，边加边搅拌。搅拌 5 至 10 分钟混合均匀后建议用 80 目滤网过滤，防止发生堵枪现象，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 60μm 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。喷涂后焊道处需用油漆刷刷一遍，避免堆积过厚开裂。

- 5、 施工环境：建议相对湿度小于 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℃，若出现 1h 仍无法表干的情况则必须停工，且雨、雪、雾天气避免户外施工。
- 6、 施工间隔：无机富锌底漆与中间漆施工间隔必须严格依照要求为 5-15℃，间隔 48 小时；15-25℃，间隔 24 小时；25-40℃，间隔 12 小时。