



锌盾产品说明书

ZB18-12 金属封闭剂（银色金属面漆）

产品说明：

由丙烯酸树脂、铝银浆、助剂等制成的快干单组分银色面漆。

主要特征：

有优异的附着力，漆膜坚韧，抗冲击好，保光保色性优异，集保护与装饰功能为一体；外观为银白色，与镀锌外观效果接近。

设计用途：

适用于锌盾冷喷锌上面有装饰性需求时的面漆。

规格数据：

颜色： 银色

光泽： 平光

体积固体含量： 30±3%

混合密度(kg/L)： 1.0±0.1

典型膜厚与理论涂布率：

	最低	典型	最高
干膜厚度 (μm)	15	25	40
湿膜厚度 (μm)	50	83.3	133.3
理论涂布率 (kg/m ²)	0.05	0.083	0.133

实际涂布率：允许适当的损耗系数

VOC 含量：≤720g/L

施工说明

适用底材与表面处理：

用适当的清洁剂除去施工表面所有的油脂、污物、锌盐，保持表面清洁干燥无污染。

锈蚀部位应动力处理至 St3 级标准，涂配套冷喷锌底漆后再涂本品。

施工和固化环境条件：

施工表面必须保持清洁、干燥，底材温度必须高于露点以上 3°C 以避免水汽凝结。在狭窄空间施工和干燥期间，需大量通风。

雨、雾、雪、大风和较大灰尘等恶劣天气，禁止户外使用；

涂料调配：

混合：本产品为单罐装，使用时先用电动搅拌器搅匀主漆，并添加适量配套稀释剂调整到合适的施工粘度后使用

稀释剂/清洗剂：ZX-06 锌盾金属封闭剂稀释剂

施工：

施工方法：推荐采用空气喷涂，刷涂和滚涂仅推荐用于预涂、小面积涂装或修补，且容易造成色差。宜采用软毛刷或短毛辊筒以减少气泡产生。无气喷涂容易造成发花。

施工参数：

施工方法	单 位	空气喷涂	刷涂/辊涂
喷枪孔径	mm	1.3~1.8	——
喷涂压力	kg/cm ²	3~4	——
稀 释 量	%	0~10	0~3

干燥/固化时间与覆涂间隔：

底材表面温度	-5°C	5°C	15°C	25°C	35°C
指触干	2 小时	1 小时	45 分钟	30 分钟	20 分钟
硬 干	4 小时	2 小时	1 小时	45 分钟	35 分钟
最短覆涂间隔	4 小时	2 小时	1 小时	45 分钟	35 分钟
最长覆涂间隔	无				

注：以上数据都是在通风状况良好、典型膜厚、相对湿度 75% 的条件下测得数据，仅供参考。实际干燥时间及覆涂前的时间间隔可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等因素的影响。

典型油漆配套：

前道油漆：锌盾冷喷锌

备 注：

必须使用规定的稀释剂，并涂覆于配套的底漆上，否则会影响产品质量。

施工及干燥固化期间，相对湿度不得大于 80%。

涂装过程中，或在刚涂装完不久，表面遭受到水汽冷凝、突然降温，会使表面失去光泽、发白、质量变差。

包装、储存与管理：

包装规格：16kg

闪点：>25°C

储存条件：须按照国家规定储存。储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

储存有效期：良好储存条件下的储存有效期为 1 年。

健康、安全与环境保护：

本品含有易燃物，施工现场安全应符合有关国家或当地政府规定。请注意包装上的安全标签并阅读产品安全数据手册（MSDS）。

避免吸入溶剂蒸气和漆雾，避免油漆接触皮肤和眼睛，严禁吞服本产品，采取必要的预防和防护措施防火、防爆和保护环境。需在通风良好的情况下使用本品。在狭窄处或空气不流通处施工，必须提供强力通风。

废弃物处理必须符合有关国家或当地政府规定。

声 明：

本产品资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南，但由于产品的使用通常在我们的控制范围之外，所以我们只提供产品本身质量的保证。我公司保留不预先通知而根据产品的不断改进而进行修改的权利。

版本信息 出版于 2024 年 4 月，本说明书取代以前的版本