



锌盾产品说明书

ZD1710 高氯化聚乙烯铁红底漆

产品说明：

由高氯化聚乙烯树脂、防锈颜料、助剂、溶剂等制成的自交联防腐蚀涂料。

主要特征：

优良的耐酸碱性、耐老化性，漆膜坚硬、附着力优异具有较强的耐冲击性与耐磨性。

单组分涂料，施工方便，干燥迅速。

设计用途：

用作各种大气环境下的金属结构或混凝土表面的防腐涂料。

规格数据：

颜色： 铁红色

光泽： 平光

体积固体含量： 40±2%

密度 (kg/L)： 1.35±0.1

典型膜厚与理论涂布率： 110g/m²

湿膜厚度： 100 μm

干膜厚度： 40 μm

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，保持表面清洁干燥无污染。

本品必须涂装于推荐的底漆之上。

施工和固化环境条件：

施工表面必须保持清洁无明水，施工环境 5-38℃，相对湿度≤80%，底材温度必须高于露点以上 3℃以避免水汽凝结。

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：本产品为单组分。使用时用电动搅拌器搅匀，并根据工况添加适量稀释剂调整到合适的施工粘度。

稀释剂/清洗剂：ZX-01 稀释剂

施工：

施工方法：推荐采用无气喷涂或空气喷涂，刷涂和滚涂仅推荐用于预涂、小面积涂装或修补。宜采用软毛刷或短毛辊筒以减少气泡产生。

施工参数：

施工方法	单 位	高压无气喷涂	空气喷涂	刷涂/辊涂
喷枪孔径	mm	0.38~0.48	1.5~2.0	——
喷涂压力	kg/cm ²	150~200	3~4	——
稀 释 量	%	5~10	10~15	0~3

干燥/固化时间与覆涂间隔：

底材表面温度	5℃	15℃	25℃	35℃
指触干	1.5小时	1小时	0.5小时	10分钟
硬干	3小时	2小时	1小时	30分钟
最短覆涂间隔	3小时	2小时	1小时	30分钟
最长覆涂间隔	无限制，表面应干净清洁无污物			

注：以上数据都是在通风状况良好、典型膜厚、相对湿度 65%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。涂层完全固化后，才能处于浸渍环境。

典型油漆配套：

前道油漆：各种高氯化聚乙烯、环氧、聚氨酯中层漆或防锈底漆

备 注：

施工及干燥固化期间，相对湿度不得大于 80%。

采用辊涂和刷涂时，要获得完全遮盖效果，可能需涂覆多道，尤其是对于某些无铅的鲜艳颜色，如黄色、橙色等等。

包装、储存与管理：

包装规格：25kg

储存条件：须按照国家规定储存。储存环境温度在 0℃ 以上，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 12 个月。

健康、安全与环境保护：

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 2022 年 6 月，本说明书取代以前的版本