



## 锌盾产品说明书

### ZD8580 有机硅耐高温涂料

#### 产品说明：

一种由有机硅树脂、特种耐温抗蚀颜料、添加剂、有机溶剂等组成。

#### 主要特征：

可长期耐 600°C 高温，常温自干。

#### 设计用途：

用于高炉、热风炉外壁高温防腐，也可用于烟囱、烟道、排气管、高温热气管道、加热炉、热交换器以及其它金属表面要求高温防腐的保护。

#### 规格数据：

颜色： 银色

质量固体含量：≥ 45%

体积固体含量：≥ 33%

混合密度 (kg/L)：1.04±0.1

典型膜厚与理论涂布率：70g/m<sup>2</sup>

湿膜厚度：60 μm

干膜厚度：20 μm

#### 施工说明

##### 适用底材与表面处理：

新钢材：用适当的清洁剂除去表面的油脂，并用淡水冲洗表面的盐分和其它污物。去除焊渣，磨平焊缝和尖锐边缘，喷射清理至 Sa2.5 级（ISO8501-1），表面粗糙度达到 Rz30μm~75μm（ISO8503-1 比较板中的中等粗糙度）为最佳，最好在喷射清理后 4 小时内涂装底漆。钢材也可以打磨至 St3 级。

##### 施工和固化环境条件：

施工环境温度 5~35°C，空气相对湿度不大于 80%，并且钢材表面温度应大于露点 3°C；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：本产品为两罐装，组成一个单元供应。使用时先用电动搅拌器搅匀主漆，把固化剂规定比例加入，用电动搅拌器搅匀，并添加适量稀释剂调整到合适的施工粘度。一经混合，必须在规定的混合适用期内使用。

稀释剂/清洗剂：X-200

混合比例（重量比）： 甲（主漆）：乙（固化剂）=20：0.6

熟化时间：搅拌均匀即可使用

**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 <sup>2</sup>	150~200	3~4	——
稀 释 量	%	0~3	0~5	0~3

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。

**建议涂装道数及干膜厚度：**

无气喷涂 2 道，40-50 微米

**备 注：**

施工及干燥固化期间，相对湿度不得大于 80%。

**包装、储存与管理：**

包装规格：甲组份 20kg，乙组分 0.6kg

闪点：>25℃（甲、乙及混合物）

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 2022 年 6 月，本说明书取代以前的版本