



锌盾产品说明书

ZDW6500 水性环氧底漆

产品说明：

一种由水性环氧树脂、防锈颜料、溶剂、助剂搭配聚酰胺类固化剂组成的环保型水性双组分防腐蚀底漆。

主要特征：

漆膜具有优异的防锈防腐性能；
对经喷射清理的碳钢表面具有优异的附着力。

设计用途：

作为底漆，用于轻至中等腐蚀环境的经喷射清理的裸钢表面，如建筑钢结构、桥梁、工程机械、储罐与管道、电力设施等，与高性能油漆配套使用，可进一步提高涂层的防腐蚀性能；

规格数据：

颜色： 灰色或铁红色

光泽： 无光

体积固体含量： 50±3%

混合密度(kg/L)： 1.35±0.1

典型膜厚与理论涂布率：

	最低	典型	最高
干膜厚度 (μm)	40	60	80
湿膜厚度 (μm)	80	120	160
理论涂布率 (kg/m ²)	0.108	0.162	0.216

实际涂布率：允许适当的损耗系数

VOC 含量：≤150g/L

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 Rz30 μ m~75 μ m（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。

维修：用适当的清洁剂彻底清除表面的油脂，用高压淡水清洗掉盐份和其他污物。最好用喷射清理去除锈迹和其他松散物质，也可采用动力工具打磨小面积锈蚀，用本品补涂部位。

施工和固化环境条件：

施工环境温度 10~40℃，空气相对湿度不大于 80%，并且钢材表面温度应大于露点 3℃；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，并添加适量配套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：去离子水（应在工具油漆未表干前进行清洗，当油漆表干后可用醇醚类溶剂进行工具清洗）

混合比例（重量比）： 甲（主漆）：乙（固化剂）=7：1

熟化时间：20 分钟（25℃）

混合后适用期：

5℃	15℃	25℃	35℃
6 小时	4 小时	3 小时	1.5 小时

施工：

施工方法：推荐采用无气喷涂、空气喷涂，刷涂和滚涂仅推荐用于预涂、小面积涂装或修补。宜采用短毛辊筒防止起泡。

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	0.43~0.53	1.5~2.5	——
喷涂压力	kg/cm ²	150~200	3~4	——
稀 释 量	%	0~5	5~10	0~5

干燥/固化时间与覆涂间隔：

底材表面温度	5℃	15℃	25℃	35℃
--------	----	-----	-----	-----

表干	5 小时	2 小时	30 分钟	10 分钟
硬干	36 小时	24 小时	18 小时	12 小时
最短覆涂间隔	30 小时	20 小时	16 小时	10 小时
最长覆涂间隔	3 个月			

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。

典型油漆配套：

前道配套油漆：直接喷涂在表面处理达到 Sa2.5 的钢铁表面或经认可的车间底漆表面。

后道配套油漆：环氧系列漆、氯化橡胶系列等,不可与醇酸漆配套

包装、储存与管理：

包装规格：甲组份 21kg，乙组分 3kg

闪点：>115°C（混合物）

储存条件：须按照国家规定储存。储存环境温度在 0°C 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 1 年。

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，以利于漆膜干燥。

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 2023 年 9 月，本说明书取代以前的版本