



锌盾产品说明书

ZD2580 无机富锌底漆

产品说明：

一种双组份溶剂型自固化的无机富锌底漆；其成份符合国际标准 ISO12944 和美国 SSPC Paint 20；符合 HG/T3668 中 I 型①类规定。也可根据订单要求而采用符合 ASTM D520 标准的 Type II 类低铅锌粉定制，干膜金属锌含量 $\geq 80\%$ 。

主要特征：

漆膜中金属锌粉含量高，具有优异的阴极保护防锈作用；

有优异的防腐性、耐候性和耐磨性能；干燥环境下，长期耐温达 400°C ，耐偶尔的短暂的高温达 500°C ；

在 pH 值为 6-9 的介质中具有优异的耐化学品性；为可焊底漆。

设计用途：

用作大气环境下的钢结构高性能防锈底漆；

作为单涂层，可用于暴露在中等至严重腐蚀性环境中及易于磨损的钢材表面；

可用作舱室或储罐内壁，可装载低水份的油品或溶剂及经认可的干货。

规格数据：

颜色： 灰色

光泽： 无光

体积固体含量： $48 \pm 3\%$

混合密度 (kg/L)： 2.2 ± 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)	84	125	168
理论涂布率 (kg/m^2)	0.183	0.275	0.367

实际涂布率：允许适当的损耗系数

VOC 含量：≤550g/L

施工说明

适用底材与表面处理：

新钢材：先用适当的清洁剂除去钢板表面的油脂和其它污染物。去除焊渣，磨平尖锐边缘，使规定的漆膜厚度能均匀地涂布在全部表面上。所有切割、电焊、磨平钢板的工序应尽可能在表面处理之前完成，然后喷射清理至 Sa2.5-3 级（ISO8501-1），表面粗糙度为 50-80 微米 (Rz)。表面粗糙度过低，会减少涂膜附着力，同时也应避免过高，以防点蚀。

预涂车间底漆的表面：用无机富锌底漆涂装时，必须经二次表面处理去除全部的车间底漆，除去表面污物和锌盐，并确保漆膜附着力。

旧漆膜：必须去除全部旧漆膜，严重锈蚀部位可能有残留的水溶性盐份，因此，需反复多次用清洁剂清洗和喷射清理至不低于 Sa2.5 级。

施工和固化环境条件：

本品施工表面在-10℃以上进行，底材温度必须高于露点以上 3℃，施工表面必须保持清洁、干燥。

温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点附近的底材处进行。通常硅酸乙酯锌粉涂料需要潮气进行固化反应。在环境湿度较低情况下，需要在涂层上面轻微喷洒少许（淡水）水雾，以促进固化。和/或对环境进行人工加湿空气（增加环境湿度）。覆涂前，涂层必须充分固化，否则与后道涂层间的附着力可能不够理想。

雨、雾、雪、大风和较大灰尘等恶劣天气，禁止户外使用；

夏季气温高，小心干喷，在狭窄空间施工和干燥期间，需大量通风；

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：ZX06-5 稀释剂

混合比例（重量比）：甲（主漆）：乙（固化剂）=5：1

熟化时间：20 分钟（25℃）

混合后适用期：

5°C	15°C	25°C	35°C
10 小时	8 小时	6 小时	4 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。

施工过程中应注意经常搅拌以防止锌粉沉降。

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	0.38~0.53	1.5~2.5	——
喷涂压力	kg/cm ²	150~200	3~4	——
稀 释 量	%	0~10	10~20	5~10

干燥/固化时间与覆涂间隔:

底材表面温度	5°C	15°C	25°C	35°C
指触干	35 分钟	20 分钟	15 分钟	5 分钟
硬 干	4 小时	3 小时	2 小时	1 小时
完全固化	涂层固化反应快慢取决于湿度条件, 涂层固化程度可用丁酮MEK检测 (ASTM D 4752) 方法进行检验, 硬币应在涂层表面刮出金属光泽, 但涂层不松软			
覆涂间隔时间	完全固化后才能覆涂; 间隔时间较长的应进行清洁, 确保表面清洁干燥且无锌盐及污染物			

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。

典型油漆配套:

后道油漆: 雾喷环氧封闭漆或其它经认可的环氧漆; 当用于高温部位时 ($\geq 120^{\circ}\text{C}$), 应采用经认可的耐热漆修补或覆涂。不可与醇酸漆配套

注意事项:

本品只能涂覆在经良好喷射清理至出白的裸钢底材表面, 亦不能在干燥后自身覆涂, 如果该无机富锌涂层需要修补, 请采用合适的有机富锌底漆。

涂装下道油漆之前, 无机富锌底漆须完全固化, 否则将会影响附着力。

包装、储存与管理：

包装规格：甲组份 25kg，乙组分 5kg

闪点：>25°C（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 6 个月。

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