



锌盾产品说明书

ZDW3060 水性纳米改性氟碳面漆

产品说明：

由水性羟基氟碳乳液、水、高耐候性颜填料、助剂、亲水改性固化剂等制成的自清洁高耐候水性双组份氟碳面漆。氟含量 22%以上。

主要特征：

有优异的附着力，保光保色性优异，集保护与高装饰功能为一体；
耐沾污性能优异；
VOC 含量低，气味小，环保无毒。

设计用途：

适用于覆涂在丙烯酸或环氧等前道涂层之上，用作各种大气环境下的金属结构或混凝土表面的保护型高装饰耐候面漆。

规格数据：

颜色： 各色

光泽： 平光

体积固体含量： 47±3%

混合密度 (kg/L)： 1.25±0.1

典型膜厚与理论涂布率：

	最低	典型	最高*
干膜厚度 (μm)	30	50	80
湿膜厚度 (μm)	63.8	106	170
理论涂布率 (kg/m ²)	0.079	0.132	0.213

实际涂布率：允许适当的损耗系数

VOC 含量：≤200g/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，保持表面清洁干燥无污染。

本品必须涂装于推荐的底漆或中间漆之上。

施工和固化环境条件：

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：无需熟化

混合后适用期：

5°C	15°C	25°C	35°C
4.5 小时	3.5 小时	3 小时	1.5 小时

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	%	0~5	0~10	0~5

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	1 小时	45 分钟	30 分钟	20 分钟
硬 干	24 小时	12 小时	8 小时	4 小时
最短覆涂间隔	24 小时	12 小时	8 小时	4 小时
最长覆涂间隔	30 天，待涂表面保持清洁干燥			

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：主漆 21kg, 固化剂 3kg

闪点：>95°C

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。

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