



锌盾产品说明书

ZD2190 海工重防腐涂料

产品说明：

海工重防腐涂料是一种高固体份、低 VOC 含量的双组份厚浆型环氧屏蔽涂料，单道涂层即可提供长期保护作用。漆膜中含有玻璃鳞片的品种，提供更佳的防腐蚀保护性能。

主要特征：

具有优异的附着力、耐腐蚀性，耐阴极剥离性；

优异的耐磨性；

杰出的耐水浸泡性；能良好的耐化学品性能

优异的机械性能

设计用途：

用于保护处于重腐蚀环境中的钢结构，如海上结构物的水下区域，桩柱结构，埋地管道的外壁防护、储罐、化工厂、造纸厂等环境中的钢结构保护。添加合适的防滑骨料可作为防滑甲板漆系。单道涂层施工可达干膜 1000 微米以上，极大的简化施工程序。

规格数据：

颜色： 灰色 黑色

光泽： 无光

体积固体含量： 90±3%

混合密度(kg/L)： 1.46±0.3

典型膜厚与理论涂布率：

	最低	典型	最高
干膜厚度 (μm)	300	600	1200
湿膜厚度 (μm)	335	680	1350
理论涂布率 (kg/m ²)	0.49	0.97	1.95

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：

所有待涂装表面必须清洁、干燥且无污染物。在施工油漆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000 标准进行评估和处理。油和油脂应按照 SSPC-SP1 溶剂清理标准除去。

钢材表面：

该产品需施工时，采用喷砂清理至 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10 的表面上。建议 40-70 微米 (2-3 密耳) 的尖角状表面粗糙度。通过喷砂过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或以合适的方式进行处理。

认可的底漆必须清洁、干燥，且不含可溶盐 and 任何其它表面污染物。未经认可的底漆需通过喷砂完全清理至 Sa2.5 级 (ISO 8501-1:2007)。

老化涂层：适合于涂覆在某些牢固，完整的老化涂层上，涂覆前需进行小区域测试及评估。

其他： 请向华东锌盾公司咨询。

施工和固化环境条件：

基材表面温度必须始终保持在露点以上至少 3°C。在非敞开空间内涂装时必须有良好的通风条件以确保涂层正常干燥。在施工及干燥过程中，避免涂膜在高湿度条件下固化，防止胺盐产生。施工期间或施工后立即冷凝，会导致表面无光，及产生劣质涂膜。过早暴露于积水之中会引起颜色改变。

涂料调配：

混合 先将 A 组分（基料）单独搅拌均匀，再将 A 组份与 B 组分充分搅拌至混合均匀，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： ZX-11 环氧稀释剂

混合比例（重量比）： 甲（主漆）：乙（固化剂）=6.15：1

熟化时间：15 分钟（25°C）

混合后适用期：

5°C	15°C	25°C	35°C
3 小时	2 小时	1.5 小时	1 小时

无气喷涂： 推荐使用，喷嘴直径 0.53-0.66 毫米 (21-26 毫英寸)

喷嘴处的输出流体总压力不低于 176 公斤/厘米² (2503 磅/英寸²)

空气喷涂： 推荐使用，

刷涂/辊涂： 建议用于小面积施工和预涂。可能需要多道涂层，以达到规定的膜厚。

喷涂参数：

施工方式	空气喷涂	高压无空气喷涂	刷涂/辊涂
喷出压力 Mpa	0.3—0.5	7.0—12.0	——
稀释剂用量（重量比%）	10—20	0—5	5~20
喷嘴孔径	1.5—2.5	0.53—0.66	——

干燥/固化时间与覆涂间隔：

夏用固化剂：

温度	10°C(50°F)	15°C(59°F)	25°C(77°F)	40°C(104°F)
表干	18 小时	12 小时	5 小时	3 小时
硬干	30 小时	21 小时	12 小时	8 小时
最小覆涂时间（自身）	24 小时	21 小时	12 小时	8 小时
最大覆涂时间（自身）	30 天	24 天	21 天	14 天
覆涂面漆间隔时间	施工下一道面漆前，表面应清洁干燥且无锌盐及污染物			

冬用固化剂：

	0°C(32°F)	5°C(41°F)	15°C(59°F)	25°C(77°F)
表干	18 小时	14 小时	9 小时	4.5 小时
硬干	48 小时	40 小时	17 小时	10.5 小时
最小覆涂时间（自身）	48 小时	40 小时	17 小时	10.5 小时
最大覆涂时间（自身）	30 天	28 天	24 天	21 天
覆涂面漆间隔时间	施工下一道面漆前，表面应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、已 600 μ m 湿膜参考、相对湿度 75%的条件下测得数据，漆膜厚、干燥时间就会延长。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。具体请咨询华东锌盾公司。

产品特性：

海工重防腐涂料与所有环氧树脂漆一样，暴露在大气环境中就会发生粉化和退色。但是，这种现象不会影响防腐蚀性能。

海工重防腐涂料可一道施工 1000—1200 μ m 膜厚；不会影响附着力、防腐蚀性能等。简化施工程序，提高涂装效率。

通过加入防滑骨料进行改性，产品可用作防滑甲板漆系，然后，应施工在合适涂有底漆的表面上。一般厚度 500—1000 微米之间。采用合适的大喷嘴喷枪（有 5—10 毫米喷嘴的空气喷枪）进行施工。小面积区域可采用抹涂施工或辊涂施工。欲知详情，请向华东锌盾公司咨询。

典型油漆配套：

海工重防腐涂料可直接施工处理过的钢材表面上，

推荐配套底漆有：环氧富锌、环氧磷酸锌；

推荐配套面漆有：聚氨脂面漆、氟碳面漆

关于其他合适的底/面漆，请向华东锌盾公司咨询。

包装、储存与管理：

包装规格：甲组份 24kg，乙组分 3.9kg

闪点：>32°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 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 2020 年 7 月，本说明书取代以前的版本