



锌盾产品说明书

ZD6311 环氧厚浆漆

产品说明:

由环氧树脂、颜填料及胺固化剂等组成的双组份高固体份环氧漆。

主要特征:

- 具有优异的耐水性和防锈性能;
- 具有较好的抗化学药品性能和耐油性;
- 具有良好的附着力、耐冲击性、耐磨性;

设计用途:

适用于严重腐蚀环境的环境下的钢材和混凝土防护,可作为中间漆使用,也可作为内部结构的面漆使用。

规格数据:

颜色: 灰色

光泽: 无光

体积固体含量: 82.5±3%

混合密度(kg/L): 1.5±0.1

典型膜厚与理论涂布率:

	最低	典型	最高
干膜厚度 (μm)	75	125	200
湿膜厚度 (μm)	91	152	242
理论涂布率 (kg/m ²)	0.136	0.227	0.364

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:

所有待涂表面清洁干燥且无污物,表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。

新钢材：除去表面的油脂，淡水冲洗表面的盐份和其他污物。去除焊渣，磨平尖锐边缘，喷射清理至 Sa2.5 级 (ISO8501-1)，表面粗糙度 Rz 为 50-100 微米。

预涂车间底漆表面：焊缝、火工校正及损伤处应喷射清理到 Sa2.5 级 (ISO8501-1)，或采用弹性砂轮片打磨至 St3 级。

维修：彻底清除表面的油脂，用高压淡水清洗掉盐份和其它污物。

混凝土表面：需采用合适的封闭底漆封闭表面孔隙后涂装。

其它表面：请咨询我公司。

施工和固化环境条件：

底材表面温度应不低于 5°C 且高于露点 3°C 以上。在狭窄空间施工和干燥期间，需大量通风。

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：ZX-06 环氧稀释剂

混合比例（重量比）：甲（主漆）：乙（固化剂）=6：1

熟化时间：无需熟化

混合后适用期：

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

施工：

施工方法：推荐采用无气喷涂，不推荐采用空气喷涂，刷涂和滚涂仅推荐用于预涂、小面积涂装或修补。

施工参数：

施工方法	单 位	高压无气喷涂	刷涂/辊涂
喷枪孔径	mm	0.43~0.53	——
喷涂压力	kg/cm ²	150~200	——
稀 释 量	%	0~10	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		16 小时	8 小时	4 小时	2 小时
硬干		48 小时	24 小时	12 小时	6 小时
完全固化		14 天	10 天	6 天	4 天
最短覆涂间隔		48 小时	24 小时	12 小时	6 小时
最长覆涂间隔	自身覆涂	14 天	10 天	6 天	4 天
	覆涂面漆	30 天	20 天	14 天	7 天

注：以上数据都是在通风状况良好、典型膜厚、相对湿度 75%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：经认可的底漆或车间底漆上

后道：自身覆涂或经认可的面漆

包装、储存与管理：

包装规格：甲组份 24kg，乙组分 4kg

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 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

