



锌盾产品说明书

ZD1040 环氧封闭漆

产品说明:

一种由环氧树脂、颜填料、溶剂、助剂及胺固化剂等组成的双组份环氧封闭漆。

主要特征:

对硅酸锌、水性无机锌、热喷涂金属等有孔隙的涂层表面具有优异的渗透性和封闭性;

设计用途:

可用于硅酸锌、水性无机锌、热喷涂金属等有孔隙的涂层表面作为过渡层,以封闭孔隙,防止产生气泡、锌盐和增强附着力;

可作为经喷射清理表面的不含锌临时防护底漆。

规格数据:

颜色: 灰色

光泽: 平光

体积固体含量: $40 \pm 3\%$

混合密度(kg/L): 1.1 ± 0.1

典型膜厚与理论涂布率:

	最低	典型	最高
干膜厚度 (μm)	25	30	40
湿膜厚度 (μm)	62.5	75	100
理论涂布率 (kg/m^2)	0.068	0.0825	0.11

实际涂布率: 考虑一定损耗系数,基材的孔隙率和表面粗糙度都会影响涂装的实际涂布率。

VOC 含量: $\leq 450\text{g}/\text{L}$

施工说明

适用底材与表面处理:

所有需涂装的表面应清洁、干燥且无污物,表面应按照 ISO8504 进行评估和处理。

硅酸锌及水性无机富锌表面: 清洁并已完全固化(按 ASTM D4752 经 MEK 溶剂测试)无锌盐。

无机富锌底漆表面：施工前应确认表面完全固化，无油脂等污染物，无锌盐。

施工和固化环境条件：

底材温度不可低于 5℃并且至少应当高于空气露点温度 3℃以上。温度和相对湿度的测量应当在靠近业点附近的底材处进行。

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：X-500 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：20 分钟（25℃）

混合后适用期：

5℃	15℃	25℃	35℃
6 小时	5 小时	4 小时	3 小时

施工：

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

如采用无气喷涂应选择流量少的枪嘴，避免流挂。

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	0.43~0.48	1.5~2.0	——
喷涂压力	kg/cm ²	150~200	3~5	——
稀 释 量	%	0~3	0~5	0~3

干燥/固化时间与覆涂间隔：

底材表面温度	5℃	15℃	25℃	35℃
指触干	4小时	2小时	1小时	0.5小时
硬干	24 小时	12 小时	8 小时	4小时
最短覆涂间隔	16 小时	8小时	4 小时	2 小时
最长覆涂间隔	7天	5天	3天	2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。

典型油漆配套：

前道配套油漆：无机富锌、无机硅酸锌、水性无机富锌、水性硅酸锌、热喷涂金属

后道配套油漆：环氧树脂漆、环氧云铁中间漆、聚氨酯漆

备注：

如底材呈严重多孔状，要多次覆涂本品以保证表面能完全封闭，以免涂装后道涂料时产生气泡和针孔。

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 2022 年 6 月，本说明书取代以前的版本