



锌盾产品说明书

环氧石墨烯厚浆漆

产品说明:

由环氧树脂、石墨烯、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:

石墨烯优异的纳米片状结构使漆膜具有优异的耐介质渗透性能和耐腐蚀性能;

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: $80 \pm 3\%$

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)	93.75	156, 25	250
理论涂布率 (kg/m^2)	0.140	0.234	0.375

实际涂布率: 允许适当的损耗系数

VOC 含量: $\leq 150\text{g}/\text{L}$

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：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：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 2022 年 6 月，本说明书取代以前的版本

