

锌烯望石墨烯锌粉底漆 GrapheneZn Value

固化剂: XH7305BK

稀释剂: XH9400/XH9400S



产品简介 石墨烯增强的环氧锌粉涂料，作为高性能防锈底漆用于恶劣环境下如石化厂、化工厂，发电厂等设施、设备的防腐蚀保护，性能及成分符合 HG/T4844 标准要求，也符合《环氧石墨烯锌粉底漆》T/CNCIA01003-2017 标准。

产品特性

- 良好的阴极保护作用
- 优异的防锈性和耐久性
- 良好的附着力、耐冲击性能和耐磨性
- 切割和焊接时锌雾烟尘小，长期重涂性能良好。

基本理化数据

颜色: 锌灰色
光泽: 不适用
比重: 2.3kg/L
体积固体份: 60±2%
挥发性有机化合物: 380g/L
闪点 25°C
使用配比: 主剂: 固化剂 = 16: 1 (重量)
85: 15 (体积)

施工参数

典型干膜厚度: 80μm
推荐干膜厚度: 60-90μm, 依系统要求
诱导时间 (熟化时间) (20°C): 10~15min
施工方法:

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
稀释剂用量 (体积)	0-10%	10-20%	0-10%
推荐喷嘴尺寸	0.43 ~ 0.64mm	2.0 ~ 3.0mm	无
推荐喷涂压力	15 ~ 20MPa	0.3 ~ 0.6MPa	无
施工适应性	推荐	适用	小面积修补适用

*高温季节使用慢干稀释剂

理论涂布率:

干膜厚度 μm	60	80	90
湿膜厚度 μm	100	133	150
理论涂布率 (m ² /L)	10.0	7.5	6.7

涂装数据 (典型干膜厚度 80μm):

温度	表干	硬干	适用期	重涂间隔	
				最小	最大*
5°C	2h	24h	无数据	24h	/
15°C	1.5h	12h	6h	12h	/
25°C	1h	8h	4h	8h	/
40°C	50min	6h	2h	8h	/

*最大重涂间隔取决于涂层暴露环境及用途。

锌烯望石墨烯锌粉底漆 GrapheneZn Value

固化剂: XH7305BK

稀释剂: XH9400/XH9400S



表面处理 所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000 标准进行评估和处理。

喷砂处理至 Sa2½级，表面粗糙度 40~75µm。除锈前须除尽表面的油污、焊接飞溅物并打磨焊缝和尖角，涂有该涂料的漆膜表面，如受到机械损伤，并出现局部锈蚀的部位，应采用局部喷砂除锈至 Sa2½或采用动力工具除锈至 St3 级，才能进行该底漆的局部修补。如旧漆膜表面出现粉化或产生锌盐，可清除表面的锌盐及污染物后再涂覆中间漆或面漆。

注意事项

- 1、施工时要注意通风、排气，远离火种，戴口罩和手套等防护用品，固化时也应保持合适的通风量。
- 2、配漆时首先将主剂搅拌均匀，再按配比加入固化剂混合均匀，根据施工需要和温度变化调节稀释剂的用量，充分搅匀并熟化，推荐使用 120 目筛网过滤后使用，并且在使用过程中持续搅拌。
- 3、过多加入稀释剂会导致抗流挂性降低，稀释剂用量切勿超过环保法规限制。
- 4、该产品仅适合涂覆于表面喷砂处理过的钢铁表面和经过认可的环氧锌粉涂层及无机硅酸锌涂层表面，不能涂覆于其它类型的涂层之上。该产品涂层之上也不能直接涂覆醇酸、醇酸改性涂料。
- 5、施工与固化时基材温度必须高于 5°C 并至少高于露点 3°C，相对湿度不得大于 85%。
- 6、对涂敷有该涂料的结构进行切割时会产生烟尘，应做好适当的防护。
- 7、该产品不适用于水下。
- 8、施工时应尽量避免干喷或涂覆过厚，在“干喷”的涂层之上涂覆下一道涂层可能会出现针孔，涂覆过厚将延长固化时间、搬运及重涂时间。涂层厚度必须与表面粗糙度相配套，粗糙度大的表面不应施工低膜厚，同时避免涂覆过厚。
- 9、作业暂停时，勿让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用稀释剂彻底冲洗所有设备。如果作业暂停时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。
- 10、所有设备在使用后，应立即采用稀释剂进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。
- 11、剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。

包装*

每组 34kg	主剂 32Kg	固化剂 2Kg
每组 15L	主剂 12.8L	固化剂 2.2L

*在某些特殊的场合，可能采取其它的包装规格。

储藏

密封存放于通风、阴凉、干燥处，远离火种，最少 12 个月

安全防范

- 1、涂料及推荐的稀释剂见安全表和相关材料的安全数据，这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂，并尽量不使皮肤和眼睛暴露，避免接触到未干的油漆。
- 2、所有与施工和使用本产品有关的工作，都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。
- 3、如果需要在涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割，会产生粉尘和烟雾，因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。
- 4、如果对本产品的适用性存在疑虑，请向本公司咨询。

责任范围

本产品说明书所提供的资料，是基于我们认为精确的实验室测试结果，仅供施工指导使用。信和公司对所有使用信和产品的意见和建议，不管是技术文件，还是特别咨询，或者其他方式，都是基于我们认为是最可靠的资讯上的。我们的产品以及所提供的信息是专为那些具备必备的知识和工业经验用户的，最终应由这些终端客户来决定这些产品是否适合他们使用。信和公司无法控制底材的质量和状况，也无法控制影响产品使用的各种因素。因此，信和公司不承担任何使用本公司产品或引用本产品说明书所引起的损失、伤害或损害。(除非另有书面协议)。

根据实际经验和产品持续发展需要会对产品说明书数据作必要修改。