



锌盾产品说明书

ZD96-1 锌盾冷喷锌

产品说明：

一种由融合剂、锌粉、溶剂等组成的单组分高固体份重防腐涂料。

主要特征：

锌盾冷喷锌可实现在常温条件下喷镀锌含量在 96%以上的锌防护层，具有优异的防锈性能；
耐候性优异；
附着力强，良好重涂性能；
施工便捷，安全环保。

设计用途：

用于钢铁长效防腐，可单层使用，也可在表面涂覆配套重防腐涂料，以发挥协同作用，满足各种防护要求。是替代或修复热喷锌、热镀锌层的最佳材料。

规格数据：

颜色： 锌灰色

光泽： 无光

体积固体含量： 51±3%

密度 (kg/L)： 2.7±0.1

典型膜厚与理论涂布率：

	最低	典型	最高
干膜厚度 (μm)	40	60	80
湿膜厚度 (μm)	78.4	117.6	156.8
理论涂布率 (kg/m ²)	0.211	0.316	0.422

实际涂布率： 允许适当的损耗系数

VOC 含量： ≤510g/L

施工说明

适用底材与表面处理:

新钢材:用适当的清洁剂除去表面的油脂,并用淡水冲洗表面的盐分和其它污物。去除焊渣,磨平焊缝和尖锐边缘,喷射清理至 Sa2.5 级 (ISO8501-1),表面粗糙度达到 Rz40 μ m~75 μ m (ISO8503-1 比较板中的中等粗糙度)为最佳,最好在喷射清理后 4 小时内涂装底漆。

镀锌表面维修:用适当的清洁剂彻底清除表面的油脂,用高压淡水清洗掉盐份和其他污物,采用动力工具打磨小面积锈蚀,用本品补涂。

施工和固化环境条件:

施工环境温度零下 5~50 $^{\circ}$ C,空气相对湿度不大于 95%,并且钢材表面温度应大于露点 3 $^{\circ}$ C;雨、雾、雪、大风和较大灰尘等恶劣天气,禁止户外使用;

夏季气温高,小心干喷,在狭窄空间施工和干燥期间,需大量通风;

涂料调配:

本产品为单组分。使用时先用电动搅拌器搅匀,并添加适量配套稀释剂调整到合适的施工粘度。

稀释剂: ZX-01 稀释剂

施工:

施工方法:推荐采用无气喷涂、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	空气喷涂	刷涂/辊涂
喷枪孔径	mm	0.43~0.53	1.5~2.5	——
喷涂压力	kg/cm ²	150~200	3~4	——
稀 释 量	%	0~5	5~10	0~5

干燥/固化时间与覆涂间隔:

底材表面温度	5 $^{\circ}$ C	15 $^{\circ}$ C	25 $^{\circ}$ C	35 $^{\circ}$ C
表干	2 小时	1 小时	30 分钟	20 分钟
硬干	5 小时	4 小时	2 小时	1 小时
自身覆涂最短间隔	2 小时	1 小时	30 分钟	20 分钟

覆涂封闭剂最短 间隔	36 小时	24 小时	18 小时	12 小时
最长覆涂间隔	无限制，施工下一道涂料前，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、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。

使用注意事项：

冷喷锌涂层户外会逐渐发生变化，特别是在户外淋雨后，会出现颜色浓淡不均的情况，这种颜色变化并不是涂膜的异常，而是锌发挥防锈性能的证据。颜色变化一般在户外 6 个月后趋于稳定，颜色变得均匀一致。

典型油漆配套：

前道配套油漆：直接喷涂在表面处理达到 Sa2.5 或 St3 级的钢铁表面或热镀锌、热喷锌表面；

后道配套油漆：锌盾封闭剂、锌盾金属封闭剂、锌盾银色面漆、锌盾银富锌、锌盾锌铝涂料。

包装、储存与管理：

包装规格：25kg

闪点：>47°C

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 2 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