



锌盾产品说明书

ZD96-6 锌盾水性冷喷锌

产品说明：

一种由水性改性融合剂、锌粉、水、助剂等组成的双组分高固体份重防腐涂料。

主要特征：

锌盾水性冷喷锌可实现在常温条件下喷镀锌含量在 92%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，VOC 含量低、安全环保无毒。

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： 60±3%

密度(kg/L)： 3.4±0.1

典型膜厚与理论涂布率：

	最小膜厚	典型	最高
干膜厚度 (μm)	40	60	80
湿膜厚度 (μm)	66.7	100	133.4
理论涂布率 (kg/m ²)	0.226	0.34	0.453

实际涂布率： 允许适当的损耗系数

VOC 含量： ≤90g/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 $Rz40\mu m \sim 75\mu m$ （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 $5 \sim 50^{\circ}C$ ，空气相对湿度不大于 80%，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：

本产品为两罐装，组成一个单元供应。将锌粉颜料缓慢地加入到液态组份中去，并持续搅拌至混合均匀。然后选用 60-80 目的滤网过滤即可使用。在使用过程中，应对混合好的涂料不断搅拌以防止锌粉沉降。一经混合，必须在规定的混合适用期内使用。

混合比例（重量比）：甲组分（液料）：乙组分（粉料）=1:5

稀释剂/清洗剂：纯净水（应在工具油漆未表干前进行清洗，当油漆表干后可用醇醚类溶剂进行工具清洗）

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	0.38~0.48	1.5~2.0	——
喷涂压力	kg/cm ²	150~200	3~4	——
稀 释 量	%	0~3	2~8	0~5

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
表干	2 小时	1 小时	30 分钟	20 分钟
硬干	10 小时	8 小时	4 小时	2 小时

自身覆涂最短间隔	5 小时	4 小时	2 小时	1 小时
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 65%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：直接喷涂在表面处理达到 Sa2.5 的钢铁表面或热镀锌、热喷锌表面；

后道配套油漆：锌盾水性环氧封闭剂。

包装、储存与管理：

包装规格：甲组份 4kg，乙组分 20kg

闪点：>95°C

储存条件：须按照国家规定储存。储存环境温度在 0°C 以上，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 6 个月。

健康、安全与环境保护：

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，以利于漆膜干燥固化。

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

