



## 锌盾产品说明书

### ZD83-02 锌盾银富锌涂料

#### 产品说明：

一种由融合剂、锌粉、铝银浆、溶剂等组成的单组分重防腐涂料，具有银白金属效果。

#### 主要特征：

采用专用锌粉与包覆型片状铝粉搭配使用，金属效果好；片状铝粉在涂膜中平行排列、可以防止水分、紫外线等对涂膜的侵入。

单组分使用简单方便。

优异的户外淋雨抗变色性能。

干膜中锌含量 $\geq 60\%$ ，铝含量 $\geq 10\%$ 。

#### 设计用途：

适用于钢结构长效防腐涂装，可做单涂层用，也可与冷喷锌底漆搭配作为面漆使用；也可用于镀锌构件的维修维护，是替代或修复热喷锌、热镀锌层的最佳材料。

#### 规格数据：

颜色： 银白色

光泽： 无光

体积固体含量：  $30 \pm 3\%$

密度 (kg/L)：  $1.6 \pm 0.1$

典型膜厚与理论涂布率：

|                                  | 最低    | 典型    | 最高*   |
|----------------------------------|-------|-------|-------|
| 干膜厚度 ( $\mu\text{m}$ )           | 20    | 40    | 80    |
| 湿膜厚度 ( $\mu\text{m}$ )           | 67    | 133   | 267   |
| 理论涂布率 ( $\text{kg}/\text{m}^2$ ) | 0.106 | 0.213 | 0.427 |

\*银富锌涂料作为冷喷锌涂层的面漆时最高膜厚建议为  $40 \mu\text{m}$ 。

实际涂布率： 允许适当的损耗系数

VOC 含量：  $\leq 640\text{g}/\text{L}$

## 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。

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  $0 \sim 50^{\circ}C$ ，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/清洗剂：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，且可能导致色差。

### 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 <sup>2</sup> | 150~200   | 3~4     | ——    |
| 稀 释 量 | %                  | 5~10      | 10~20   | 0~10  |

### 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  |
|----------|------|------|-------|-------|
| 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 | 5 小时 | 4 小时 | 2 小时  | 1 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。

#### **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 级的钢铁表面或锌盾冷喷锌表面；热镀锌、热喷锌表面；

后道配套油漆：正常情况下无需后道涂装

#### **注意事项：**

银富锌涂料必须一次喷涂成型，尽量避免修喷或补涂，否则可能因铝粉排列不一致导致该部位的色差。

---

#### **包装、储存与管理：**

包装规格：25kg

闪点：>27°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

