

JH06-5 环氧富锌底漆（改性、双组份）

组 成 由改性环氧树脂为基料，加入锌粉、防锈颜料，采用聚酰胺固化的双组份涂料。

特 性 具有较高的屏蔽性，良好的防锈性能，附着力强。

用 途 适用于要求较低的普通钢结构表面，起防锈作用，做底漆。

颜 色 灰色

理论用量 4 m²/kg, (以 40 微米干膜计，不含损耗)

比 重 约 2.30

干燥时间 25℃ 表干≤0.5h, 实干≤24h, 完全固化 7d

闪 点 甲组份 26℃, 乙组份 27℃

贮 存 期 12 个月

施工说明 混合配比 甲：乙=1：9

熟化时间 25℃ 0.5~1h

适用期 25℃ 8h

施工方法 高压无气喷涂、有气喷涂、刷涂、滚涂

稀 释 剂 XJ-1 稀释剂

项 目 \ 方 法	高压无气喷涂	有气喷涂	刷涂、滚涂
最大稀释	5%	10%	3%
喷孔	0.4-0.5mm	2-2.5mm	
喷出压力	15-20Mpa	0.3-0.4Mpa	

涂装间隔

底材温度	0℃	20℃	30℃
最短	24h	8h	6h
最长	7d		

表面处理 ● 钢材表面要除锈、除油、无灰尘、干燥，以免影响附着力及出现返锈现象。

配套涂料 ● 后道涂料：环氧树脂涂料、环氧沥青涂料、丙烯酸树脂涂料、聚氨酯涂料、氯磺化聚乙烯涂料等。

注意事项 ● 使用前应将乙组份彻底充分搅匀，再按配比将甲、乙组份混合搅匀才可使用建议一次性用完。如有间隔，每次使用前要搅拌均匀，不然就影响油漆的防腐性能。

● 环境温度低于 5℃时，应采用冬用固化剂，低温季节施工时，易发生干喷，为

防止干喷现象产生，须加稀释剂调整至不干喷为止。

- 涂装均匀，不能有露底，干膜厚度要达到 40 微米以上，如果物件堆放在外，时间较长后（一个月）再上面漆，干膜厚度要达到 80 微米以上，以免返锈现象。
- 使用配套稀释剂以保证性能。
- 涂料贮放于通风、阴凉、干燥处，施工现场加强通风排气。

附 注 ● 以上产品的资料及数据是根据我公司的试验和实际使用经验累积的，对于我们不了解情况下的施工，我公司仅保证油漆产品质量，其它方面的问题恕不负责。以上数据若有更改，以本公司最新说明为准，不再另行通知。