

水性重防腐系列 水性环氧富锌底漆

组 成

由锌粉，水性环氧树脂和水性改性脂肪胺固化剂、助剂及水等配制而成的双组分水性环氧富锌底漆。

主要特性

- 漆膜中的金属锌粉，具有阴极保护作用
- 具有优异的防锈性能和耐久性
- 具有优异的附着力
- 干性快
- 能与大部分高性能水性防锈漆和面漆配套使用

用 途

用于大型桥梁、港口机械、重型机械、厂房钢结构、风电、轨交机车等重防腐体系作防锈底漆之用。是水性环氧型中间层漆和环氧面漆的最佳底漆。

颜 色

灰色。

施工参数

体积固体份	64±3% (GB/T9272 eqvISO3233:1998)
配 比	甲组分：乙组分=18：1(质量比)
干膜厚度	80-90 μm
湿膜厚度	135-155 μm
理论用量	340-380 g / m ²
干燥时间	(25℃) 表干 ≤ 1h 实干 ≤ 24h 完全固化 7 d

适用期(混合后)

温度	10℃	25℃	30℃
适用期	3.5 h	3 h	2.5 h

* 甲乙组分混合后适用期随着气温的升高而缩短。

复涂间隔时间

底材温度	15℃	25℃	35℃
最 短	36 h	24 h	20 h

- ⊙ 水性环氧富锌底漆的漆膜在放置较长时间后，表面会出现锌盐（即碱式碳酸锌，又称白锈）故在覆涂后道漆之前不应长时间曝露。如需较长的涂装间隔时间建议尽快涂装水环氧云铁防锈漆作为封闭涂层，以减少二次除锈的工作量。
- ⊙ 在洁净的室内环境中放置数月或在洁净的室外环境中放置 14 天之内，漆膜表面不会形成锌盐。但在工业大气或海洋性气候的环境中，则会很快产生锌盐，因此涂装后道漆的间隔时间应尽可能地缩短。
- ⊙ 如在水性环氧富锌防锈漆的漆膜表面已产生了锌盐，在涂装下道底漆之前，应采用清扫级喷砂或机械除锈法进行处理，除去所有的锌盐和污质。

建议涂装道数

无气或空气喷涂 1 道，干膜厚度 80-90 μm 。

后道配套用漆

水性环氧云铁防锈漆、水性环氧防锈漆。不建议直接配套水性丙烯酸面漆或双组分聚氨酯面漆使用。

表面处理

- ⊙ 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级，表面粗糙度 30-75 μm 。或采用酸洗处理至除尽全部氧化皮、铁锈，并进行彻底的中和、水洗和钝化。
- ⊙ 无氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级，或以风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3 级。
- ⊙ 涂有车间底漆钢材：漆膜损伤处、锈蚀处及锌粉底漆上的白锈处进行二次除锈，除尽白锈并打磨至 St3 级。

施工条件

- ⊙ 底材温度须高于露点温度 5 $^{\circ}\text{C}$ 以上
- ⊙ 在室外施工底材温度低于 5 $^{\circ}\text{C}$ 时，环氧与固化剂反应停止，不宜进行施工；环境温度 10-35 $^{\circ}\text{C}$ 最佳，或低温烘烤，利于漆膜水分蒸发。
- ⊙ 相对湿度 $\leq 70\%$ ，有强制通风最佳，利于漆膜水分蒸发。

涂装方法

无气喷涂	稀 释 剂	丙二醇甲醚或水
	稀 释 量	0 ~ 10% (以混合后重量计)
	喷嘴口径	0.4 ~ 0.5 mm
	喷出压力	15 ~ 17 MPa
空气喷涂	稀 释 剂	丙二醇甲醚或水
	稀 释 量	8 ~ 12% (以混合后重量计)
	喷嘴口径	0.4 ~ 0.5 mm
	喷出压力	0.6 ~ 0.8 MPa

水性重防腐系列 水性环氧富锌底漆

清洗剂

乙醇、丙二醇甲醚、水等

安全

对水生生物有害，可能对水生环境产生长期不良影响。

应该仔细阅读安全数据表（MSDS）。该安全数据表包括标签、运输、储存、产品使用、产品安全和生态信息。

包装

甲组分 20L 桶装 36 kg

乙组分 2L 桶装 2 kg

保质期

12 个月

注意事项

⊙ 水性环氧富锌防锈漆的干燥和固化时间随着温度的升高而缩短。

不同温度时固化时间参考如下：

底材温度 °C	10	15	25	30
表干 min	60	40	20	10

⊙ 气温在 5-10 °C 之间能进行水性环氧富锌防锈漆的施工，但是固化速度很慢。

⊙ 气温低于 5°C 时，因环氧树脂与固化剂反应停止，不宜进行施工。

（在这种情况下，可在温度高于 5°C 以上的涂装车间进行施工）

⊙ 在水性环氧富锌防锈漆的施工和固化期间需要充分的通风换气。

⊙ 为防止因水分的挥发而产生的针孔，建议使用水性环氧云铁防锈漆为封闭涂层进行封闭。

声明

以上本产品的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。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。

制造商：上海华谊涂料有限公司

更多产品信息，请关注 www.hyfchem.com