



产品说明书

环氧磷酸锌底漆（双组份）

组成

由环氧树脂、磷酸锌防锈颜料、钛白粉、固化剂、溶剂、助剂等组成的双组份环氧磷酸锌底漆。

主要特性

- 漆膜具有良好的防锈防腐性能。
- 漆膜坚韧，具有优异的附着力和耐冲击性能。
- 具有良好的施工性能，与环氧、环氧沥青、聚氨酯等面漆具有良好的配套性能，并且有良好的层间附着力。

用途

适用于桥梁、附属钢结构、港口、码头重型机械、矿山机械、电力机械、化工设备、水利工程等钢铁结构作防锈底漆之用。

表面处理

- 除锈前须除尽表面的油污、焊接飞溅并打磨焊缝和尖角。
- 钢表面清理应达到 GB8923 标准规定的 Sa3 级，外观相当该标准规定的 Asa3、Bsa3、Csa3、Dsa3。表面粗糙度 25—60um。

施工参数

项目	施工参数
配比	底漆：成份一/成份二=5:1（重量比）
外观	灰色、漆膜平整
干膜厚度	40um
理论用量	底漆 0.20kg/m ²
干燥时间（25℃）	表干≤4h
	实干≤24h
	完全固化≤7d
熟化时间（25℃）	30min
不挥发物含量	60%
附着力	≤1 级
柔韧性	≤2mm
耐冲击性	50cm

耐盐水性	浸入 3%NaCl 溶液 96h 漆膜无异常
耐盐雾性	96h 漆膜不生锈、不开裂
适用期	24h/5℃, 8h/20℃, 6h/30℃ (气温大于 30℃ 以上时, 双组份混合后适用期随着气温的升高而缩短。)

施工参考

· 涂装道数

参见本说明书工业领域钢结构保护涂装涂装体系有关介绍。

· 配套用漆

环氧磷酸锌底漆配套用漆：环氧云铁中间漆、环氧面漆、聚氨酯面漆、氟碳面漆等。

· 施工环境

底材温度须高于露点以上 3℃, 大气相对湿度须不大于 80%。涂装钢板温度不大于 50℃。涂装气温 10℃ -35℃。

气温低于 5℃时, 环氧与固化剂的固化反应停止, 不宜在室外进行施工。

· 复涂间隔

48h/10℃ 24h/25℃ 16h/30℃

在清静遮阳的室内环境中放置 3 个月漆膜表面不会出现异常。涂装后道漆的间隔时间应尽可能缩短。

复涂间隔超过 7 天, 需用细砂纸轻轻打毛后, 再行涂装。并除去所有的油污和 杂质, 涂层清洁干燥。

· 涂装方法

空气喷涂	稀释剂	环氧稀释剂
	稀释量	0—20% (以油漆重量计)
	喷嘴口径	2.0—3.0mm
	空气压力	4—6kg/cm ² (0.4—0.6MPa)
刷涂	稀释剂	环氧稀释剂
	稀释量	0—10% (以油漆重量计)
清洗剂	环氧稀释剂	

· 涂层养护

施工完成后, 涂层应加以保护, 涂层养护期为 10 天, 养护期内避免受到雨水和其它液体的冲洗或人员的践踏。在运输、安装过程中尤应小心, 避免撞击敲打和施焊。

贮存及保质期

产品应密闭存放在通风、干燥、没有阳光直射的地方, 贮存温度 0—30℃。

产品保质期为 12 个月。超过贮存保质期, 可按产品标准规定项目进行检验, 如结果符合质量要求仍可使用。

