



产品说明书

锌黄环氧酯底漆（单组份）

组成

由环氧酯树脂、锌黄防锈颜料、助剂及溶剂等配制而成的单组份环氧酯防腐底漆。

主要特性

- 单组份产品，开桶即用，施工方便。
- 具有优异的防锈、防蚀性。
- 具有良好的附着力、耐冲击性及耐磨性。
- 具有广泛的耐盐水性及硝基漆性。

用途

适用于军工设备、桥梁、电力设备、厂矿钢结构、大型煤气柜、钢结构厂房、工程机械等作防锈底漆之用。

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
外观	锌黄色
干膜厚度	底漆 40um
理论用量	底漆 0.28kg/m ²
干燥时间（25℃）	表干 ≤2h
	实干 ≤18h
不挥发物含量	≥50%
耐盐水性	浸入 3%NaCl 溶液, 72h 漆膜不起泡、不生锈
划格试验	≤1 级
耐冲击性	50cm
打磨性	易打磨，不粘砂纸
耐硝基性	不起泡、不膨胀

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

锌黄环氧酯底漆配套用漆：硝基面漆、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℃。

· 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	环氧酯稀释剂
	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	环氧酯稀释剂
	稀释量	0—10%（以油漆重量计）
清洗剂	环氧酯稀释剂	

· 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。

