水性环氧磷酸锌底漆（双组份）

组成

由水性环氧树酯、磷酸锌防锈原料、固化剂、助剂及水等组成的双组份磷酸锌底漆。

主要特性

- 低VOC挥发，对施工人员及环境无危害。
- 漆膜具有良好的附着力、耐冲击性等机械性能。
- 漆膜具有良好的施工性，可以与水性环氧面漆、水性环氧云铁中间漆、水性聚氨酯面漆等配套使用，并且具有良好的层间附着力。
- 漆膜具有良好的耐水性、耐盐雾性等特点。

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=10:1（重量比）
外观	灰色、漆膜平整
干膜厚度	40um
理论用量	底漆 0.20kg/m²
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

耐水性	240小时漆膜不起泡
耐盐雾性	200小时漆膜不起泡、不生锈
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

水性环氧磷酸锌底漆配套用漆：水性环氧云铁中间漆、水性环氧面漆、水性聚氨酯面漆、水性氟碳面漆等。

·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℃

在清净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 水 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 水 稀释量 0—10%（以油漆重量计）

·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。