

江苏进华油漆 ZPZinc2704 硅酸锌底漆

产品名称	江苏进华油漆 ZPZinc2704 硅酸锌底漆
公司名称	宜春市上华防腐工程有限公司
价格	58.00/公斤
规格参数	品牌:振华油漆 (ZPMC) 型号:2704 产地:江苏 常州
公司地址	奉新县会埠镇越王大道
联系电话	0795-4620771 18070556228

产品详情

Product Data Sheet

产品数据手册 振华ZPZinc2704硅酸锌底漆

产品介绍：

一种双组份溶剂型自固化的无机富锌底漆；

其成份符合标准ISO12944和美国SSPC Paint 20；符合HG/T3668中 型 类规定。

也可根据订单要求而采用符合ASTM D520标准的Type 类低铅锌粉定

主要性能：

漆膜中金属锌粉含量高，具有优异的阴极保护防锈作用；

有优异的防腐性、耐候性和耐磨性能；干燥环境下，长期耐温达400 ，耐偶尔的短暂的高温达500 ；

在PH值为6-9的介质中具有优异的耐化学品性；为可焊底漆。

设计用途：

用作大气环境下的钢结构高性能防锈底漆；

作为单涂层，可用于暴露在中等至严重腐蚀性环境中及易于磨损的钢材表面；

可用作舱室或储罐内壁，可装载低水份的油品或溶剂及经认可的干货。

物理参数：

颜色 灰色

光泽 无光

体积固体含量 $65 \pm 2\%$

比重 约2.40千克/升

典型膜厚与

理论涂布率	***	典型	
干膜厚度 (μm)	50	60	100
湿膜厚度 (μm)	77	92	154
理论涂布率 (m^2/L)	13	10.83	6.5

实际涂布率 考虑一定损耗系数

VOC含量 416 g/L

施工详述：

适用底材与

表面处理 新钢材：先用适当的清洁剂除去钢板表面的油脂和其它污染物。去除焊渣，磨平尖锐边缘，使规定的漆膜厚度能均匀地涂布在全部表面上。所有切割、电焊、磨平钢板的工序应尽可能在表面处理之前完成，然后喷射清理至 Sa2.5-3 级（ISO8501-1），表面粗糙度为 40-75 微米(Ry5)。表面粗糙度过低，会减少涂膜附着力，同时也应避免过高，以防点蚀。预涂车间底漆的表面：用 ZPZinc2704 硅酸锌底漆涂装时，必须经二次表面处理去除全部的车间底漆，除去表面污物和锌盐，并确保漆膜附着力。旧漆膜：必须去除全部旧漆膜，严重锈蚀部位可能有残留的水溶性盐份，因此，需反复多次用清洁剂清洗和喷射清理至不低于 Sa2.5 级。

施工和固化

环境条件 本品施工表面在 -10℃ 以上进行，底材温度必须高于露点以上 3℃，施工表面必须保持清洁、干燥。在狭窄空间施工和干燥期间，需大量通风。

温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点附近的底材处进行。通常硅酸乙酯锌粉涂料需要潮气进行固化反应。在环境湿度较低情况下，需要在涂层上面轻微喷洒少许（淡水）水雾，以促进固化。和/或对环境进行人工加湿空气（增加环境湿度）。覆涂前，涂层必须充分固化，否则与后道涂层间的附着力可能不够理想。

施工参数 混合比

基料（锌粉）：固化剂=2.2：1（重量比），将锌粉颜料缓慢地加入到液态组份中去，并持续搅拌至混合均匀。然后选用 80 目的滤网过滤。建议在施工过程中应持续搅拌。

混合后使用期 6 小时（20℃）

稀释剂/清洗剂 ZP107A/ZP107B

施工方法 无空气喷涂 推荐采用：喷孔口径：0.38-0.53 毫米，总输出流体压力不低于 10 兆帕，注意经常搅拌以防止锌粉沉降，直至用完。

空气喷涂 适用：注意经常搅拌桶内油漆并不断摇动喷罐以防止锌粉沉降

刷涂/辊涂 适用，仅推荐用于预涂、小面积涂装或修补。

干燥/固化时间

与覆涂间隔 底材表面温度 5 15 25

35

指触干 35分钟 20分钟
15分钟 5分钟

硬干 4小时 3小时
2小时 1小时

完全固化 涂层固化反应快慢取决于湿度条件，涂层固化程度可用丁酮MEK检测（ASTM D 4752）方法进行检验，或在涂漆前可用浸透 ZP107A(B)稀释剂的布擦拭漆面，漆膜不受损坏或布上轻微有色，漆膜不溶解，说明漆膜已完全固化。硬币应在涂层表面刮出金属光泽，但涂层不松软

***短覆涂间隔（覆涂其它经认可的油漆） 48小时 36小时 24小时
16小时

***长覆涂间隔（覆涂其它经认可的油漆）
不限，表面应清洁干燥而无锌盐，已锈蚀的部位适当表面处理后采用有机富锌底漆修补

注：以上数据都是在通风状况良好、典型膜厚和相对湿度65%的条件下测得数据，仅供参考。实际干燥时间及覆涂前的时间间隔可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等因素的影响。完整的配套请见相应的配套表，该配套表包括了所有参数和特殊条件。

典型油漆配套 后道油漆：雾喷ZPSleaer8314环氧封闭漆或其它经认可的环氧漆；当用于高温部位时（120℃），应采用经认可的耐热漆修补或覆涂。

备注 本品只能涂覆在经良好喷射清理至出白的裸钢底材表面，亦不能在干燥后自身覆涂，如果该无机富锌涂层需要修补，请采用合适的有机富锌底漆。

本品根据需要干膜厚度可在 50-100 微米范围内调整。漆膜过厚会导致龟裂，如发生龟裂，就必须用喷射

方式彻底除去不良部位，然后重新涂装。固化期间，若相对湿度低于50%，固化将严重延迟。可在喷涂4小时后，用淡水雾喷表面的方式提高湿度，确保正常固化。

施工前要做喷涂实验，测试漆膜厚度，很好掌握喷枪移动速度，要在施工过程中严格控制漆膜厚度，必须一次喷涂达到要求。漆膜厚度不足部位不可用

ZPZinc2704硅酸锌底漆进行补涂，而只能采取其它措施进行纠正。

涂装下道油漆之前，ZPZinc2704硅酸锌底漆须完全固化，否则将会影响附着力。

涂漆前可用浸透 ZP107A(B)稀释剂的布擦拭漆面，漆膜不受损坏或布上轻微有色，漆膜不溶解，说明漆膜已完全固化，适合覆涂。

ZPZinc2704 硅酸锌底漆涂层是多孔的，如直接覆涂在上面会产生漆膜起泡，出现针孔。因此应先用稀释的ZPSleaser8314环氧封闭漆或其它品种的封闭漆，薄薄地扫涂一次，让气体逸出，然后进行全部涂装。当完整的硅酸锌漆膜表面有少量的锌盐时，须用高压淡水冲洗锌盐。如果漆膜表面有大量的锌盐时，须对整个漆面扫砂清除锌盐，除去表面灰尘等污物，用有机富锌底漆进行补涂。破损部位或***、焊接处，须用清洁剂去除表面油脂、灰尘等污物，除去焊渣，喷砂处理 Sa2.5 级（ISO8501-1），再用有机富锌底漆进行补涂。施工中如要暂停，请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中，须用 ZP107 A(B)稀释剂彻底冲洗所有设备。

包装、贮存与管理：

包装规格 甲组份：33千克/桶；乙组份：15千克/桶

闪点 >13 （乙及混合物）

贮存条件

须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

贮存有效期

良好贮存条件下，甲组份贮存有效期为1年，乙组份为25 下6个月（自生产之日起）。

如果存储温度超过25 ，贮存期将缩短。本品贮存温度不宜高于40 。

健康、安全与环境保护：

本品含有易燃物，施工现场安全应符合有关国家或当地政府规定。请注意包装上的安全标签并阅读产品安全数据手册（MSDS）。避免吸入溶剂蒸气和漆雾，避免油漆接触皮肤和眼睛，严禁吞服本产品，采取必要的预防和防护措施防火、防爆及保护环境。需在通风良好的情况下使用本品。在狭窄处或空气不流通处施工，必须提供强力通风。

补充信息：

责任声明 您可以从上海振华重工（集团）常州油漆有限公司获得产品资料和现场施工技术服务。本产品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，但由于产品的使用通常在我们的控制范围之外，所以我们只提供产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而根据产品的不断改进而进行修改的权利。