

产品简介	一种水性三组份环氧富锌底漆，采用鳞片状锌粉为防锈颜料，干膜中的锌含量大于 80%，涂膜坚韧，机械性能强，对局部破损部位提供良好的阴极保护作用，良好的耐水性、耐油性和耐盐雾性能。 以水为分散介质，不燃不爆，可用水稀释和清洗涂装工具，施工无污染，运输和储存安全方便。				
用途	用于轻度至严重大气腐蚀环境下的钢结构表面的防腐，广泛应用于船舶、集装箱、港口机械、石油化工、管道、冶金、电力等众多行业领域。				
产品数据	颜色	灰色			
	体积固体份	60%			
	典型干膜厚度	75 微米			
	理论涂布率	2.80 平方米 / 公斤			
	实际涂布率	允许适量的损耗			
施工详述	混合	一边搅拌一边将锌粉加入到甲组分中，直至混合均匀后，然后加入乙组分固化剂搅拌均匀。			
	混合比	甲 (漆料): 乙 (固化剂): 丙 (锌粉)=5:3:22			
	无空气喷涂	推荐采用：喷嘴口径：0.43-0.53 毫米；喷出压力：≥ 15.5MPa			
	传统喷涂	推荐采用，喷出口径：1.3-1.5 毫米；喷出压力：0.3-0.4MPa			
	刷涂	推荐用于预涂或小面积涂装。注意达到特定的干膜厚度。			
	辊涂	推荐用于小面积涂装。注意达到特定的干膜厚度。			
	稀释剂	清洁淡水			
	油漆设备清洗剂	清洁淡水			
	使用期	23℃：4 小时			
	干燥时间	底材温度	表干 (分钟)	实干 (小时)	最短覆涂间隔 (小时)
		23℃	30	12	6
	说明：通风状态、温度、相对湿度、漆膜厚度等因素都会影响干燥和固化时间，上述所列数据是基于通风良好以及相对湿度＜ 75% 的状态下测定的。				
贮存和包装	贮存	贮存于凉爽及干燥环境之中			
	贮存期	一年			
	包装规格	甲：5 公斤装于 5 公升容器中 乙：3 公斤装于 4 公升容器中 丙：22 公斤装于 8 公升容器中			
	比重	2.85 公斤 / 公升			
技术要求及表面处理	所有被涂覆物的表面应该保持清洁、干燥和避免被污染，在施工前，表面的评估和处理应该按照 ISO 8504:2000 进行，油脂和油污按照 SSPC-SP1 的方法采用溶剂进行清洗，钢结构表面采用喷射清理至 Sa2.5 级或动力工具除锈至 St3 级。				
与之相配套的涂层	下道涂层：环氧、聚氨酯、丙烯酸类等涂料。				

水性涂料的安全措施

水性涂料是极低 VOC、环保无毒的，一般情况下没有燃烧和爆炸危险，储存和运输安全方便。在通风良好的状态下施工，避免吸入漆雾，避免皮肤接触。如产品不慎接触到皮肤，应用温水及肥皂或适当工业清洁剂清洗即可。

实际应用时，本产品手册仅作为建议使用，由于不同的涂装方式和基材导致的数据与本产品手册不符，本公司不承担任何责任。在此次公布的产品手册会使之前公布的产品手册数据失效。

OUN[®]