

## ZINC CLAD 70 环氧富锌底漆70

### 产品说明

ZINC CLAD 70是一款双组份，耐腐蚀，聚酰胺固化的环氧锌粉底漆。快速干燥。采用阴极保护的特点，为钢材提供出色的防腐保护。采用符合ASTM D520标准的II类锌粉。

- 锌粉已经预混合在基料中，便于施工
- 快速重涂时间提高生产效率
- 提供阴极保护

### 建议使用范围

ZINC CLAD 70 适用于经过适当表面处理的新建筑和工业维护领域的钢材上。

- 石油化工
- 桥梁和高速公路
- 制造厂
- 纸浆和造纸厂
- 海洋船舶、驳船和海洋平台等设施

### 产品指标

漆膜光泽：平光  
颜色：灰色  
体积固体含量：68%±2%  
混合比例：A组份：B组分 = 9:1 (体积比)  
VOC：<340g/L，满足GB 30981-2020  
湿膜厚度：52 -163 微米  
干膜厚度：40-125微米  
理论涂布率：13.6m<sup>2</sup>/L@50微米干膜厚度  
注意：刷涂或辊涂可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表( 湿膜厚度：120微米，50%相对湿度)

	-5°C	5°C	10°C	15°C	25°C
指 触 干：	4 小时	60 分钟	50 分钟	45 分钟	30 分钟
可 搬 运：	3 天	14 小时	10 小时	8 小时	4 小时
全 固 化：	30 天	12 天	11 天	10 天	7 天
重涂间隔：					
最 短：	-	14 小时	10 小时	8 小时	1.5 小时
最 长：	-	3 月	3 月	3 月	3 月
混合使用寿命：	7.5 小时	7.5 小时	7 小时	7 小时	6 小时
熟化时间：	45 分钟	35 分钟	25 分钟	25 分钟	15 分钟

如超过了最长可重涂时间，应打磨表面后再重涂。

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

产品存放有效期：12个月，不开封，23°C室内储存。

闪点：28°C，闭杯，混合后。

稀释剂/清洗剂：R8KE1, R8KE4, R7K15等，或咨询宣传

### 包装规格

A 组份：9L装在20L桶中

B 组份：1L装在1L桶中

## ZINC CLAD 70 环氧富锌底漆70

---

施工条件	温度：最低4°C，最高49°C（空气、被涂表面及涂料） 至少高于露点3°C 相对湿度：最大为85%
------	---

---

施工设备	稀释剂/清洗剂 稀释剂..... R8KE1,R8KE4,R7K15等 如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。
	高压无气喷涂(使用特氟隆容器并持续搅拌) 压力 ..... 2500 - 3000 psi (17.24~20.69MPa) 漆管内径 ..... 3/8" ID (内径9.5mm) 喷嘴内径 ..... 0.019" (0.48mm) 过滤网..... 无 稀释 ..... 根据膜厚及施工条件，最多至体积的5%
	空气喷涂(持续搅拌) 喷枪 ..... Binks 95 液体喷嘴 ..... 68 空气喷嘴 ..... 68P 雾化压力 ..... 50 psi (0.34MPa) 液化压力 ..... 15-20 psi (0.10~0.14MPa) 稀释 ..... 根据需要，最多至体积的 5% 由于本产品很重，应将高压无气喷涂设备放置于与喷枪位置相同的水平面上以避免涂料阻塞涂料管。在施工过程中如需暂时停机，必须将涂料管中的涂料释放出来，但油漆的搅拌不能停止。
	刷涂（仅小面积使用） 稀释 ..... 不建议稀释
	如果没有上述特定的施工设备，可用相同类型的代替。

---

表面处理	为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥和坚固。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其它外部附着物。  富锌涂料中的锌粉必须与金属表面直接接触才能获得最佳效果。  钢材表面 (大气环境使用) 按照SSPC-SP1先用溶剂除去被涂表面的油脂，最低的表面处理要求是SSPC-SP6规定的商业喷砂处理。要想获得更好的效果，应该按照SSPC-SP10使用有锐利棱角的金属磨料对所有表面进行近似出白喷砂处理，最佳表面粗糙度为50微米。应在表面处理的当天或裸露的金属产生闪锈前涂装底漆。
------	---

# ZINC CLAD 70

## 环氧富锌底漆70

### 表面处理

镀锌钢材:

被涂镀锌钢材至少应在自然环境中老化6个月后才可进行涂装。按照SSPC-SP1先用溶剂对被涂表面进行清洗。如果没有经过自然老化或者被涂表面经过铬酸盐或硅酸盐处理,按照SSPC-SP1先用溶剂对被涂表面进行清洗,然后进行局部涂装试验。待其干燥至少一星期后进行附着力测试。如果附着力差,则应该按照SSPC-SP7进行扫砂处理,除去原有涂层。如果被涂表面电镀层出现锈蚀,至少应当按照SSPC-SP2进行一次手工工具清理,应在表面处理的当天或裸露的金属产生闪锈前涂装底漆。

表面处理标准

表面状况		ISO 8501-1 BS7079:A1	瑞典标准: SIS055900	SSPC	NACE
白色金属		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-

### 安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。

发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。

欲得到更多的技术数据和使用指导,请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明: 本说明书的数据仅供参考,实际操作以现场情况为准,可做相应的调整。