



锌盾产品说明书

ZD6316 多用途环氧底漆

产品说明

一种可以用于多种金属和非金属底材的改性胺固化的通用环氧底漆。

设计用途

- 1) 大气防护：船舶和工业防护如桥梁，石化，公用工程等防腐，包括金属底材（碳钢，不锈钢，镀锌，铝材）和非金属底材（如玻璃钢，水泥等）；
- 2) 浸泡环境：船舶和工业防护（水下金属底材和玻璃钢等非金属底材）；
- 3) 阴极保护结构件保护。

规格数据

颜色： 灰色，红棕色，和其它可能的颜色

光泽： 平光 \leq 20%

固化剂：H-6316 多用途环氧底漆固化剂

体积固体份： 63 \pm 3%

推荐干膜厚度：50-125 微米

理论涂布率（按干膜 75 μ m）：8.40 米²/升 5.92 米²/公斤

挥发性有机物(VOC)：360 克/升

密度：约 1.42 公斤/升

注：密度数据为典型参数，随颜色变化而有所不同

干燥资料 (75 μ m)

| 底材温度 | 5°C | 10°C | 20°C | 30°C |
|--------|-------|-------|--------|-------|
| 漆膜表干 | 6 小时 | 3 小时 | 1.5 小时 | 45 分钟 |
| 漆膜实干 | 12 小时 | 6 小时 | 2 小时 | 1 小时 |
| 完全固化 | 20 小时 | 12 小时 | 5 小时 | 3 小时 |
| 混合使用期限 | 12 小时 | 10 小时 | 8 小时 | 5 小时 |

覆涂资料

| 底材温度 | 5°C | 10°C | 20°C | 30°C |
|------|-----|------|------|------|
|------|-----|------|------|------|

最短覆涂间隔（自身） 30 小时 16 小时 8 小时 6 小时

最长覆涂间隔（自身） 3 个月 3 个月 3 个月 2 个月

注：1、上述数据仅供参考，实际干燥时间及复涂间隔时间长短取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆和机械强度等。

2、复涂前漆膜表面必须清洁干燥，无粉化及其它污染物，如有必要，复涂前表面应进行充分拉毛处理。

施工参数

混 合： 甲乙组分，机械搅拌均匀

熟 化： 10 分钟（温度 $\leq 10^{\circ}\text{C}$ ）

混合比： 4： 1（体积比）

6. 70： 1（重量比）

稀释剂/清洗剂： X-500 环氧稀释剂

无气喷涂

枪嘴口径： 0. 53-0. 69mm

喷嘴压力： 15-25MPa

稀释剂比例： 0-10%（重量，根据施工条件和膜厚要求）

有气喷涂： 适用，但不推荐大面积使用

刷涂/辊涂： 适用，仅用于预涂和小面积修补

施工条件

底材温度至少应当高于空气露点 3°C 以上，相对湿度应低于 85%。温度和湿度的测量应当在作业点附近的底材处进行，在非敞开空间内施工时，必须具备良好的通风状况，以确保漆膜的正常干燥。

表面处理

涂层的性能质量取决于表面处理的质量等级；

裸钢： 喷砂清理达到国际标准的 ISO-8501-1 的 Sa2 级或 Sa2 $\frac{1}{2}$ 级，喷砂清理后的表面粗糙度建议控制在 40-80 微米，高压水喷射清理达到 SSPC- VIS 4 标准的 WJ2/3 L 级，轮片打磨至 St3 级；

涂在车间底漆钢材： 采用轻扫砂或以弹性砂轮片在锈蚀处打磨至 St3 级；

焊接、火焰切割或火工烧损部位： 除去焊渣、飞溅物打磨平整后以弹性砂轮片，打磨至 St3 级；

确定可以与之兼容配套的前期涂层： 表面必须洁净干燥，已除尽所有污染物；

镀锌： 去锌盐，表面采用扫砂清理或其它方式清理拉毛处理；

不锈钢/铝板： 去油，去污染物，表面拉毛；

玻璃钢： 去掉表面污染物，拉毛处理；

混凝土： 至少四周的固化时间，最高湿度 5%，用人工喷砂，金刚石打磨和其它合适的方式

去掉边上的砂浆皮。

典型配套

大气防护：ZD6316 多用途环氧底漆： 75-100 微米

ZD6430 脂肪族聚氨酯面漆： 50-75 微米

浸水： ZD6316 多用途环氧底漆： 2*125 微米

更多使用范围，请向无锡锌盾公司咨询。

包装规格

| | 重量包装 | 体积包装 |
|-----|---------|------|
| 甲组份 | 24.6 公斤 | 16 升 |
| 乙组份 | 3.7 公斤 | 4 升 |

储存期限

储存在阴凉、干燥、通风和远离热源的专用仓库。在常温条件下保存期限为 12 个月，此后需检验合格后使用。

补充说明

理论涂布率：

| 干膜(微米) | 湿膜(微米) | 理论涂布率(米 ² /升) | 理论涂布率(米 ² /公斤) |
|--------|--------|--------------------------|---------------------------|
| 50 | 79.4 | 12.6 | 8.87 |
| 75 | 119.0 | 8.40 | 5.92 |
| 125 | 198.4 | 5.04 | 3.55 |
| 150 | 238.1 | 4.20 | 2.96 |

涂层的覆涂间隔 (75 微米)

| 涂层的后道涂层 | 涂装时间间隔 | 5°C | 10°C | 20°C | 30°C | 40°C |
|---------|----------|-------|-------|------|------|------|
| 自身覆涂 | 最短覆涂间隔时间 | 30 小时 | 16 小时 | 8 小时 | 6 小时 | 3 小时 |
| | 最长覆涂间隔时间 | 3 个月 | 3 个月 | 2 个月 | 2 个月 | 1 个月 |
| 各种环氧 | 最短覆涂间隔时间 | 30 小时 | 16 小时 | 8 小时 | 6 小时 | 3 小时 |
| | 最长覆涂间隔时间 | 2 个月 | 2 个月 | 1 个月 | 1 个月 | 14 天 |

| | | | | | | |
|----------|----------|-------|-------|-------|------|------|
| 聚氨酯, 氟碳漆 | 最短覆涂间隔时间 | 36 小时 | 20 小时 | 10 小时 | 8 小时 | 6 小时 |
| | 最长覆涂间隔时间 | 60 天 | 45 天 | 30 天 | 21 天 | 14 天 |
| 工程硅氧烷 | 最短覆涂间隔时间 | 36 小时 | 20 小时 | 10 小时 | 8 小时 | 6 小时 |
| | 最长覆涂间隔时间 | 30 天 | 21 天 | 14 天 | 7 天 | 3 天 |

备注：覆涂前必须确保表面洁净干燥，并已除尽所有污染物。

涂层固化时间表（75 微米）

| 底材温度 | 表干 | 实干 | 完全固化 |
|------|--------|------|------|
| 5°C | 12 小时 | 8 小时 | 21 天 |
| 10°C | 10 小时 | 6 小时 | 14 天 |
| 20°C | 6 小时 | 4 小时 | 7 天 |
| 30°C | 2 小时 | 3 小时 | 5 天 |
| 40°C | 1.5 小时 | 1 小时 | 3 天 |

混合后使用时间（在合适的施工粘度下）

| 混合后油漆的温度 | 混合后使用时间 |
|----------|---------|
| 5°C | 8 小时 |
| 10°C | 6 小时 |
| 20°C | 3 小时 |
| 30°C | 2 小时 |

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、防爆和保护环境。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。

废弃物处理必须符合有关国家或当地政府规定。

声 明：

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不在我们的控制范围之内，所以我们只提供产品本身质量的保证。我公司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。

版本信息 出版于 2024 年 8 月 30 日，本说明书取代以前的版本