



## 锌盾产品说明书

### ZD18-16 自喷锌铝

#### 产品说明：

一种由融合剂、防腐基料、锌粉、铝粉、溶剂等组成的单组分防腐漆。

#### 主要特征：

优异的抗老化性能；

优异的防护性能；

优异的装饰性。

施工灵活简便，干燥迅速。

#### 设计用途：

用于钢结构小面积装饰、修补，适用于与冷喷锌底漆搭配作为面漆使用；也可用于镀锌构件的维修维护，是替代或修复热喷锌、热镀锌层的最佳材料。

#### 规格数据：

颜色： 银白色

光泽： 平光

体积固体含量：30±3%

密度(kg/L)：1.0±0.1

典型膜厚与理论涂布率：

	最低	典型	最高*
干膜厚度 (μm)	20	30	50
湿膜厚度 (μm)	67	100	166
理论涂布率 (m <sup>2</sup> /罐)	5.5	4	2.4

实际涂布率：允许适当的损耗系数

#### 施工说明

**适用底材与表面处理：**

新钢材：用适当的清洁剂除去表面的油脂，并用淡水冲洗表面的盐分和其它污物。去除焊渣，磨平焊缝和尖锐边缘，喷射清理至 Sa2.5 级（ISO8501-1），表面粗糙度达到 Rz40µm~75µm（ISO8503-1 比较板中的中等粗糙度）为最佳，最好在喷射清理后 4 小时内涂装底漆。

镀锌表面维修：用适当的清洁剂彻底清除表面的油脂，用高压淡水清洗掉盐份和其他污物，采用动力工具打磨小面积锈蚀，用本品补涂。

**施工和固化环境条件：**

施工环境温度-5~50℃，空气相对湿度不大于 95%，并且钢材表面温度应大于露点 3℃；雨、雾、雪、大风和较大灰尘等恶劣天气，禁止户外使用；

夏季气温高，小心干喷，在狭窄空间施工和干燥期间，需大量通风；

**自喷罐使用方法：**

- 1、彻底去除需喷漆部分的油污、水渍和尘埃。
- 2、喷涂前须上下左右振荡罐子约两分钟，以便漆液充分混合均匀。
- 3、距被涂表面约 20~30 厘米处，用食指压下喷头来回均匀喷涂。
- 4、采用多次喷法，每隔两分钟喷上薄薄一层，比一次完成效果更佳。
- 5、用后存放前，请倒置罐子，压下喷头约 3 秒钟，清理喷涂余漆，以防堵嘴。

**桶装漆使用方法：**

- 1、彻底去除需喷漆部分的油污、水渍和尘埃。
- 2、开桶后搅拌均匀，用稀释剂调整到合适的施工粘度。
- 3、建议采用空气喷涂，一次喷涂厚度约 10-15 微米，喷涂两遍为宜；刷涂和滚涂可能会造成色差。
- 5、未用完的油漆可密封后保存继续使用。

**干燥/固化时间与覆涂间隔：**

底材表面温度	5℃	15℃	25℃	35℃
表干	1 小时	30 分钟	15 分钟	5 分钟
硬干	5 小时	2 小时	2 小时	1 小时
自身覆涂最短间隔	5 小时	2 小时	2 小时	1 小时
覆涂封闭剂最短间隔	36 小时	24 小时	18 小时	12 小时

最长覆涂间隔	无限制
--------	-----

注：以上数据都是在通风状况良好、典型膜厚、相对湿度 75%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。

#### **典型油漆配套：**

前道配套油漆：直接喷涂在表面处理达到 Sa2.5 或 St3 级的钢铁表面或热镀锌、热喷锌表面；

后道配套油漆：无。

#### **包装、储存与管理：**

包装规格：420ml/罐或 15kg/桶

闪点：>47°C

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

储存有效期：良好储存条件下的储存有效期为 2 年。

#### **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 2022 年 6 月，本说明书取代以前的版本