



技术说明书

TECHNICAL DATA SHEET

021-50568299

服务时间 9:00 - 21:00



www.rich-tech.net

在线选品 / 资料下载 / 色号查询 / 行业资讯



扫码加企业微信

报价、销售及技术支持

本资料由 锐亿奇工业科技（上海）有限公司 整理提供，仅供客户选型参考，具体性能参数以原厂最新版本为准
严禁转载本资料，请访问锐亿奇官网获取最新资讯



锌盾产品说明书

ZD53-62A 环氧云铁中间漆

产品说明:

由环氧树脂、云母氧化铁防锈颜料及聚酰胺固化剂等组成的双组份环氧防锈漆/中间漆。

主要特征:

由于含有大量片状云母氧化铁，在漆膜中形成“迷宫”效应，因而涂膜具有优异的屏蔽性和防腐性。对化工大气、工业大气及海洋大气具有优异的耐性，对海水、盐、弱酸弱碱均具有良好耐性。具有较长覆涂间隔。

设计用途:

可作为环氧富锌底漆、无机富锌底漆等高性能防锈漆的中间层和封闭涂层，以增强整个涂层的屏蔽性和防护性能；可作为钢结构防锈底漆之用；可作为混凝土等结构的表面屏蔽防腐中间涂层；可用作旧涂层的维修前道漆，只要相容性许可。

规格数据:

颜色： 灰色或红褐色

光泽： 无光

体积固体含量：80±3%

混合密度(kg/L)：1.75±0.1

典型膜厚与理论涂布率：

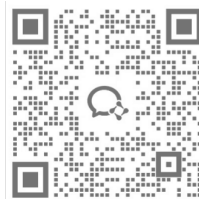
	最低	典型	最高
干膜厚度 (μm)	80	100	150
湿膜厚度 (μm)	100	125	187.5
理论涂布率 (kg/m ²)	0.175	0.218	0.328

实际涂布率：允许适当的损耗系数

VOC 含量：≤250g/L

施工说明

适用底材与表面处理：



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

裸钢表面：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 $Rz30\mu m \sim 75\mu m$ （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。

预涂车间底漆表面：焊缝、火工校正及损伤处应喷射清理至 Sa2.5 级（ISO8501-1），或动力工具清理至 St3 级。

已涂底漆表面：清洁干燥而无锌盐及污物。

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。最好用喷射清理去除锈迹和其他松散物质，也可采用动力工具打磨小面积锈蚀。

施工和固化环境条件：

施工环境温度 $5 \sim 38^{\circ}C$ ，空气相对湿度不大于 85%，并且钢材表面温度应大于露点 $3^{\circ}C$ ；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；

施工环境温度 $-5 \sim 5^{\circ}C$ ，应采用低温固化产品或采取其他措施以保证漆膜正常固化。

涂料调配：

混合：本产品为两罐装，组成一个单元供应。使用时先用电动搅拌器搅匀主漆，把固化剂规定比例加入，用电动搅拌器搅匀，并添加适量配套稀释剂调整到合适的施工粘度。一经混合，必须在规定的混合适用期内使用。

稀释剂/清洗剂：X-500 环氧稀释剂

混合比例（重量比）：甲（主漆）：乙（固化剂）=25：3

熟化时间：20 分钟（ $25^{\circ}C$ ）

混合后适用期：

$5^{\circ}C$	$15^{\circ}C$	$25^{\circ}C$	$35^{\circ}C$
6 小时	5 小时	4 小时	3 小时

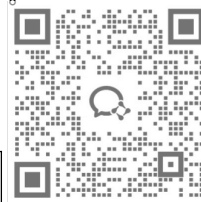
施工：

施工方法：推荐采用无气喷涂、空气喷涂，刷涂和滚涂仅推荐用于预涂、小面积涂装或修补。

施工过程中应注意经常搅拌以防止锌粉沉降。

施工参数：

施工方法	单 位	高压无气喷涂	空气喷涂	刷涂/辊涂
喷枪孔径	mm	0.43~0.53	1.5~2.5	—



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

喷涂压力	kg/cm ²	150~200	3~4	—
稀 释 量	%	0~10	10~20	5~10

干燥/固化时间与覆涂间隔：

底材表面温度	5℃	15℃	25℃	35℃
表干	4 小时	2.5小时	45 分钟	30 分钟
硬干	24 小时	16 小时	12 小时	6 小时
最短覆涂间隔	20 小时	12 小时	8 小时	4 小时
最长覆涂间隔	3 个月			

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：硅酸锌底漆、环氧富锌底漆或其它环氧底漆，也可直接喷涂在除锈质量达到 Sa2.5 级的钢材上。

后道配套油漆：环氧面漆、聚氨酯面漆、氟碳面漆、聚硅氧烷面漆等。

注意事项：

在无机富锌（硅酸锌）底漆上覆涂时，须用 20-50%的稀释剂稀释后，先薄薄的雾喷，然后再喷涂到规定的膜厚。在低温固化时（10℃）以下，需充分混合漆料，预反应 30 分钟后再使用。本品由于含有云母氧化铁颜料，长期暴露在外，较粗糙的表面可能会存在杂质，覆涂面漆前应彻底清理掉。涂装过程中，或在刚涂装完不久，表面遭受到水汽冷凝、突然降温，会使表面发白、发粘及后道漆附着质量变差。

包装、储存与管理：

包装规格：甲组份 25kg，乙组分 3kg

闪点：>25℃（甲、乙及混合物）

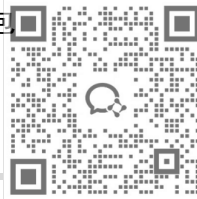
储存条件：须按照国家规定储存。储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包

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 1 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



扫码加企业微信

价、销售及技术支持

并阅读产品安全数据手册（MSDS）。

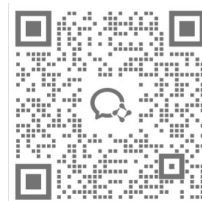
避免吸入溶剂蒸气和漆雾，避免油漆接触皮肤和眼睛，严禁吞服本产品，采取必要的预防和防护措施防火、防爆和保护环境。需在通风良好的情况下使用本品。在狭窄处或空气不流通处施工，必须提供强力通风。

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 2024 年 7 月，本说明书取代以前的版本



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持