RichTech

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

ZD6306 环氧磷酸锌铁红底漆

ZD6306 Epoxy zinc phosphate Iron red Coatings

产品说明
Product description

一种双组份高固态环氧磷酸锌铁红色底漆/中间漆。
A two-component high-solids epoxy zinc phosphate iron red primer/intermediate coatings.

主要特征
Key features

- 可用做防护涂层体系的环氧底漆或中层漆。
- Used as an epoxy primer or intermediate coat in protective coating systems.
- 涂层在大气曝露环境下具有优异的防腐性能。
- Excellent anti-corrosion performance under atmospheric exposure.
- 固化温度最低可至摄氏－5°C ，四季通用。
- Curing temperature down to -5°C (23°F), suitable for all seasons.
- 可适合车间制作装配阶段涂装的快速固化要求。
- Meets the fast curing requirements for workshop fabrication and assembly stages.

*该产品变色阳光直射下易变色，故该应用需要加涂合适面漆。
*This product can be discoloration direct to sunlight, a suitable topcoat should be applied for such applications.

设计用途
Recommended use

广泛用于石化，桥梁，工厂建筑，能源等工业和海洋环境的金属和非金属底材
Widely used on ferrous and non- ferrous substrate for chemistry plants, bridges, industry plants, power etc.

规格数据
Basic data

颜色：灰色，红棕色，和其它可能的颜色
Color: Gray, reddish-brown, and other possible colors
光泽：平光
Gloss: Matt
固化剂：环氧磷酸铁红底漆固化剂
Hardener: H-6306 Epoxy Zinc Phosphate coating Hardener
体积固体份：65±3%

扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

Volume solids: 65±3%

密度：约 1.4kg/L

Density*: Approximately 1.4 kg/liter

*密度数据为典型参数，随颜色变化而有所不同

* Density is typical data, can be varied with different colors

典型膜厚与理论涂布率

Typical dry film thickness and theoretical spreading rate

实际涂布率：

考虑适当的损耗系数

	最低 Minimum	典型 Typical	最高 Maximum
干膜厚度（μm） Dry film thickness（μm）	75	100	150
湿膜厚度（μm） Wet film thickness （μm）	115	153	230
理论涂布率（m^2/L）theoretical spreading rate （m^2/L）	8.66	6.5	4.33
理论涂布率（m^2/kg） Theoretical spreading rate （m^2/kg）	6.19	4.64	3.09

Practical spread rate: consider appropriated loss factor

出厂 **VOC** 含量(g/l)：~300（按 GB 30981.2-2025 检测）

VOC(supplied ，g/L): ~300(follow GB 30981.2-2025)

施工说明
Application Instruction

适用底材与表面处理

Suitable Substrate and Treatment

底材状况

Substrate Condition

- 涂层的性能质量取决于表面处理的质量等级。
- The quality depends on the quality grade of surface preparation.
- 裸钢: 喷砂清理达到国际标准的 ISO-8501-1 的 Sa2 级或 Sa2½ 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。
- Bare steel: Blast cleaning to ISO 8501-1 Sa2 or Sa2½ grade; the surface profile after blasting should be achieved within 40–80 microns. High-pressure water jetting to SSPC-VIS 4 WJ-2 or WJ-3 (Light Grade),Power tool cleaning to ISO 8501-1 St3 grade.
- 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。
- Shop-primed steel: sweep blasting or power tool cleaning to St3.
- 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。
- Welding/cutting area: Remove slag/spatter, grind smooth, clean to St3.

扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

- 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。
- Compatible previous coatings: Clean, dry and free of any contaminants.

施工和固化条件
Application and cure condition

底材温度和施工条件
substrate temperature and application conditions

- 底材温度至少应当高于空气露点 3℃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。
- Substrate temperature should be ⩾3°C above dew point, Relative humidity <85%, Temperature and humidity measurements shall be taken close to substrate. To ensure sufficient cure, adequate ventilation required in enclosed spaces

---

油漆混合
Product mix

- 混合：本产品为两罐装，组成一个单元供应。使用时先用搅拌器搅匀主漆，把固化剂规定比例加入，用搅拌器搅匀，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。
- Mixing: This product is available in two cans as one set. Before application, firstly stir the main part evenly with a mixer, adding the curing agent at the specified ratio, mix evenly with a mixer, and add an appropriate amount of thinner to adjust to the appropriate application viscosity. Once mixed, it must be used up within the pot life.
- 稀释剂/清洗剂：X-500 稀释剂
- Thinner/cleaner：Thinner X-500
- 混合比例（重量比）： 甲（主漆）：乙（固化剂）=10：1
- Mixing ration（by weight）： A（main）：B（cure agent）=10:1
- 熟化时间（⩽0℃）：10 分钟
- Induction time（⩽0°C）：10 minutes

混合后适用期（合适的施工粘度）
Pot life (suitable application viscosity)

油漆温度(℃) Paint temperature (℃)	0℃	10℃	20℃	30℃
适用期（小时） Pot life(hours)	10	3	1.5	1

施工参数

扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

Application data

*

施工方法 Application method	单　位 Unit	高压无气喷涂 Airless spray	空气喷涂 Air spray	刷涂/辊涂 Brush/roller
喷枪孔径 Nozzle orifice	mm	0.38 ~ 0.53	1.5 ~ 2.5	——
喷涂压力 Nozzle pressure	kg/cm^2	150 ~ 200	3 ~ 4	——
稀 释 量* Thinner	%	0 ~ 10	10 ~ 20	5 ~ 10

稀释剂添加量取决于膜厚要求和施工条件
*Thinner usage depends on required thickness and application condition

---

施工参数
Application data

- 无气喷涂
  枪嘴口径：0.46-0.53mm
  喷嘴压力：20-25MPa
- **Airless spray**
  Nozzle orifice: 0.46-0.53mm
  Nozzle pressure: 20-25MPa
- 稀释剂比例：0-10%（重量，根据施工条件和膜厚要求）
- **Thinner ratio**: 0-10% (by weight, Based on the application conditions and film thickness requirements)
- 有气喷涂：适用，但不推荐大面积使用
- **Air spray**: Applicable but not recommended for large areas

扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

- **刷涂/辊涂**：适用，仅用于预涂和小面积修补
- **Brush/roller**： suitable, only for stripe coat, maintenance and repair for small-area

---

补充参数
Addition data

覆涂间隔

Over coating interval

底材表面温度 substrate temperature	-5℃	10℃	20℃	30℃
覆涂最短间隔（自身） Minimum over coating interval(self)	24 小时 24 hours	4 小时 4 hours	2 小时 2 hours	1 小时 1 hour
最长覆涂间隔（自身 ） Maximum Over coating interval (self)	可延长 Extended	可延长 Extended	可延长 Extended	可延长 Extended
最长重涂间隔（聚氨酯/氟碳 Maximum Over coating interval (PU /Fluorocarbon etc.)	14 天 14 days	7 天 7 days	5 天 5 days	2 天 2 days

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。

Notes: 1、The above data is for reference only. Actual drying and over coating intervals depend on film thickness, ventilation, humidity, under coat and mechanical strength etc.

2、Before over coat, the surface must be clean, dry, free from chalking and other contaminants. If necessary, roughen the surface adequately before over coating.

扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

干燥/固化时间（125 微米）
Drying/curing table (@125㎛)

底材温度 Substrate Temperature	表干 Surface dry	实干 Dry to handle	完全固化 Full cure
-5℃	16 小时 16hrs	38 小时 38hrs	36 天 36days
0℃	11 小时 11hrs	24 小时 24hrs	21 天 21days
10℃	4 小时 4hrs	16 小时 16hrs	8 天 8days
20℃	2 小时 2hrs	10 小时 10hrs	7 天 7days
30℃	1 小时 1hr	7 小时 7hrs	6 天 6days

典型配套

Typical Coating System

- 前道油漆：喷砂 Sa2.0 及以上，电动工具处理 St2 及以上的碳钢
- **Previous coat**: blasted Sa2.0 or above, power tool to St2 or above steel,
- 后道油漆：环氧系列，聚氨酯系列，氟碳系列等。
- **Next coat**: epoxy series, polyurethane series, fluorocarbon series etc.
- 具体向无锡华东锌盾科技有限公司咨询
- For details, please consult ZINDN company.

扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

包装、储存与有效期

Package, storage and shelf life

包装规格
package size

组份 components	A（主料）	B（固化剂）
包装桶规格 Container size	20 升 20L	5 升 5L
包装量（重量） Package size(weight)	25 公斤 25Kg	2.5 公斤 2.5Kg

闪点：>43.9℃（混合物）

Flash Point:>43.9℃(Mixed)

储存条件
Storage condition

- 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。
- Must follow national rules. Should be dry, cool, good ventilation and away heat and fire. The container should be well sealed.

储存有效期
Shelf life

- 良好储存条件下的储存有效期为 1 年，此后需检验合格后使用
- 1 years at good storage condition., must be re checked before application if it expired.

健康、安全与环境保护
Health, safety and environment

- 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。
- This product contains flammable components, the application site has to meet national safety and local government requirement. More details please read and follow material safety data sheet(MSDS).
- Avoid solvent vapor and paint mist, avoid contacting skin and eyes, forbidden swallowing, must have necessary to have prevention and protection for fire, exploration and environment protection solutions. Application under good ventilation, provide sufficient ventilation when in narrow space and in non-good air flow.
- Waste treatment has to follow national and local government requirement.

扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

声　　明
Declare

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。

The product documents and data based our experiments and application experience, use for application instruction. The application condition is usually out of our control; we only warrant product quality itself. **ZINDN** keeps the authority to modify for improvement without pre-notification to customers.

版本信息
Version

修改于 2026 年 1 月，本说明书取代以前的版本,如有其它语言，最终以中文为准。

Revised in January 2026, this version is instead of previous version. The other languages are subjected to Chinese technical data sheet.

锌盾商标，及锌盾相关的标识，是锌盾集团所有的财产，未经许可，任何个人和组织无权使用。

The **ZINDN** Logo，and **ZINDN** remarks are properties of group of companies, all third parties are not allowed to use without permit.

扫码加企业微信
报价、销售及技术支持