

产品技术说明书

修订日期：2022-02-03

TDS 编号：WHG-07

产品名称：万华海盾环氧富锌底漆

版本：V1.0

产品简介

万华海盾环氧富锌底漆是一种双组份聚胺固化通用型环氧富锌涂料。它快干，高固含和高锌粉含量，可作为一种长效底漆，也可与环氧漆配套用于中等至严重腐蚀环境下的基材表面防腐。

产品特点

- *锌作为牺牲阳极形成的氧化产物对涂层具有封闭作用，产生的锌盐具有一定惰性，结构致密，能够阻隔腐蚀介质浸入；
- *环氧富锌底漆涂层部分损伤，锈蚀不会从损伤处向周围扩散，加强了对底材的保护作用；
- *漆膜耐冲击、耐磨损、涂膜强韧，对基材附着力强；
- *环氧富锌底漆可以与环氧漆、聚氨酯漆、氟碳漆等配套涂装。

产品用途

适用于 C5 (ISO 12944-2) 及以下腐蚀性级别的钢结构和管道。推荐用于近海环境，如炼化厂、发电站、桥梁、建筑、采矿设备和普通结构钢。专用作底漆或与其他涂料配套使用时能提供更好的防腐蚀性能。

理化性能

物理参数 (20℃时)

颜色：	灰色
密度：	$2.8 \pm 0.1 \text{ g/cm}^3$
体积固体份：	$67 \pm 2\%$
理论涂布率：	$11 \text{ m}^2/\text{L}$ (以 60 微米干膜计)
表干：	3 小时

实干： 4 小时
 完全固化： 7 天
 VOC 含量： 310 g/L

使用说明

施工条件

应在-5℃以上的温度条件下使用，使施工和固化得以正常进行的。钢材表面温度也应高于这个限度。涂料本身的温度应高于 15℃。基材表面必须清洁和干燥，且温度必须高于露点 3℃以避免凝露。在狭窄空间施工和干燥期间，应提供大量通风。在施工和固化过程中，相对湿度必须不高于 85%。

混合比例

基质：固化剂=4：1（体积比）

稀释剂

使用本产品配套稀释剂-环氧漆稀释剂 WH-Thinner 020。

刷涂、有气喷涂、无气喷涂均可。

*无气喷涂：

喷嘴孔径约 0.43-0.53 毫米，喷嘴压力 15 兆帕，依据所需膜厚和施工条件添加 0-5%的稀释剂。

施工方法

*有气喷涂：

喷嘴孔径 1.0-1.5 毫米，喷嘴压力 0.3-0.4 兆帕，依据所需膜厚和施工条件可加 0-15%的稀释剂。

*刷涂：

仅适合小范围修补和预涂，添加 0-5%的稀释剂。

混合使用期

12 小时（10℃） 6 小时（20℃） 3.5 小时（30℃） 2 小时（40℃）

干燥时间（以典型的干膜 100 微米为例）

表面温度（℃）	0	10	20	30	40
表干（小时）	12	5	3	2.5	1
实干（小时）	24	8	4	3	2

干燥和重涂

覆涂间隔（自身复涂）

表面温度（℃）	0	10	20	30	40
最短（小时）	24	8	4	3	2
最长（天）	90	90	90	90	90

注：如果超出最大重涂间隔，必须拉毛表面以确保涂层间的附着力。

表面处理

*本产品的性能取决于表面处理的程度。用适当的清洁剂彻底清除油脂，用高压淡水清除盐份和其它污染物，所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂漆之前，所有表面均应根据 ISO8504:2000 标准进行判定和处理。表面处理达到 Sa 2.5，局部区域手工打磨至 St 3.0。

*本产品用于维修时候，用适当的清洁剂彻底清除油脂，用高压淡水清除盐份和其它污染物，用湿喷或干喷，或动力工具（小面积）除去锈蚀和其它松散物质。磨平边角，扫除残渣。在湿喷砂后，用清水清洗表面，任其自干。待表面干燥后，补涂裸露区域至完整漆膜厚度。

安全防范

*本产品为溶剂型涂料，使用时必须避免吸入漆雾和溶剂，并尽量不使皮肤和眼睛暴露，避免接触到未干的油漆；
*请遵守包装桶上的安全指示和当地安全法规的规定；
*处于液态或未完全固化状态下的稀释剂和产品会污染地下水，应防止流入排污管道或涌向地表。根据地方健康和安全条例，必须对所有溢出物和液体废水进行处理。

备注

本产品的固化剂对湿气敏感。在开罐使用后，尽快用完。如果没有及时用完，储存在干燥处，并保持密封。

包装规格

A 组分：12L/桶，B 组分：3L/桶。

储存运输

本产品为溶剂型，需要使用危化品车辆运输，运输及贮存温度范围 0℃-55℃，在通风阴凉干燥的环境中，原装密封。

保质期

24 个月

更多信息，请参阅我公司产品的安全技术说明书或与我公司客户服务中心联系

本资料所给出的指标、数据乃基于我们现有的技术知识水平和实践经验，仅供参考。具体保证指标以质量保证书或供货合同规定为准。用户对于所购买我公司的产品有责任进行试验，以验证是否适合各自所拟定的工艺和用途，并达到预定的目的。对我公司产品的进一步应用和加工均非我公司所能控制，因此，我们对所提供的产品的责任范围只限于我方交付且为贵方所使用的部分。而不承担在采用我公司产品为原料进行生产过程中而造成的间接损失。我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务，欢迎来函来电联系。

联系地址：山东省烟台市太原路 56 号，烟台万华新材料技术有限公司

电话：400-059-1116

传真：(86)-0535-6809777

邮编：264006