

# 易涂环氧富锌底漆 EasyPro ZEP CN



## 产品描述

一种双组份聚酰胺固化含锌环氧涂料，与其他涂料配套使用时能提供防腐性能。在大气环境下作为底漆使用。仅适用于适当处理的碳钢底材。该产品中锌粉符合 ASTM D520, Type II 类型标准。

## 典型用途

工业保护漆领域：适用于腐蚀环境下的钢结构和管道。推荐用于精炼厂、发电站、桥梁、建筑、采矿设备和普通钢结构。

## 产品数据

性能	测试 / 标准	描述
体积固体含量	ISO 3233	55 ± 2 %
光泽度 (60°)	ISO 2813	哑光 (0-35)
闪点	ISO 3679 方法 1	26 °C
密度	理论值	2.1 kg/l
VOC 中国	GB/T 23985-2009	361 g/l

所列数据是基于工厂批量生产的产品，因批次不同会有些许变化  
所有数据仅针对混合后的涂料有效  
光泽描述：根据佐敦功能涂料的定义

## 推荐涂层膜厚

膜厚和涂布率	干膜厚度 (微米)	湿膜厚度 (微米)	理论涂布率 (平方米/升)
最小	40	73	13.5
最大	90	164	6

理论涂布率 (m<sup>2</sup>/kg) = 理论涂布率 (m<sup>2</sup>/l) ÷ 密度 (kg/l)

## 表面处理

为了确保下道涂层具有持久的附着力，所有表面必须清洁、干燥且无污染物。  
表面处理数据总览

底材	表面处理	
	最低	推荐
碳钢	St 3 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
涂有车间底漆的钢材	清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆	使用磨料扫砂或喷砂将至少 70% 的表面处理到 ISO 8501 1:1988, Sa 2

## 典型的包装规格

型号	体积 (升)	容器大小 (升)
易涂环氧富锌底漆 组份 A	7.5	10
易涂环氧富锌底漆 组份 B	1.25	3

## 储存

必须按照国家规定储存。储存环境应干燥、阴凉、通风条件好，远离热源和火源。包装容器必须保持密闭。小心处置。

## 施工

### 该产品可用以下方式施工

喷涂	使用有气喷涂或无气喷涂
刷涂	推荐用于预涂和小面积涂装。注意要达到特定的干膜厚度

### 产品混合比 (体积)

本产品包含 A、B 两个组份。A 组份为主剂，B 组份为固化剂。使用前，需将 AB 组份按照下述比例充分搅拌均匀并静置一段时间，待油漆中由于搅拌产生的气泡排除后方可使用。

易涂环氧富锌底漆	组份 A	6 份
易涂环氧富锌底漆	组份 B	1 份

### 稀释剂 / 清洗剂

稀释剂：佐敦 17 号稀释剂

### 无气喷涂的指导参数

喷嘴孔径 (inch/1000)	15-21
喷嘴压力 (最小)	150 bar/2100 psi

## 干燥和固化时间

底材温度	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
表 (触) 干	30 分钟	20 分钟	12 分钟	8 分钟	5 分钟
可踩踏干燥	16 小时	8 小时	4 小时	2 小时	1 小时
干燥后复涂, 最短间隔	16 小时	8 小时	4 小时	2 小时	1 小时
干燥 / 固化至可使用	15 天	12 天	10 天	6 天	2 天

干燥和固化时间的测定是基于温度和相对湿度，相对湿度低于 85 %，干膜厚度在平均干膜厚度范围内。

表 (触) 干：用手指轻压而无指印残留或无黏着的状态。

可踩踏干燥：在涂层可以允许正常步行而不留下永久足印、痕迹或其它物理损坏的最短时间。

干燥后复涂，最短间隔：在不做任何表面处理的情况下，下道涂层可以施工的最小时间间隔。

干燥 / 固化至可使用：涂料可永久暴露于特定环境 / 介质的最短时间。

## 熟化时间和混合后使用寿命

油漆温度	混合后使用寿命
23°C	5 小时



# 佐敦，让涂装变得如此简单

想涂就涂，对长效防腐说 YES!



易涂环氧富锌底漆 EasyPro ZEP CN

快速干燥 · 低温施工 · 长效防腐

大幅提升涂装效率

无惧低温施工考验

绿色环保守卫健康