

## FAST ZINC REINFORCED 环氧富锌底漆

### 产品说明

FAST ZINC REINFORCED 是一款双组分，耐腐蚀，聚酰胺固化的环氧富锌底漆，可为暴露在各种工业和海洋环境中的钢铁提供阴极保护。采用符合ASTM D520标准的II类锌粉。

- 锌粉已预混合在主剂中，便于直接和固化剂混合使用
- 漆膜具有长效的耐腐蚀性能
- 重涂时间短
- 不需要雾喷
- 优异的防干喷和龟裂性能

### 建议使用范围

本产品可应用于经过适当喷砂处理的各种钢材表面上：

- 石油化工
- 生产车间和生产设备
- 船舶-轮船、游艇等
- 海洋平台结构
- 浸泡环境使用(配合推荐的面漆使用)
- 可以重涂和修补
- 高速公路和桥梁
- 造纸厂

### 产品指标

面漆：平光  
颜色：灰色  
体积固体含量：76.5% ± 2%  
重量固体含量：91.9% ± 2%  
混合比：9:1（按体积）  
湿膜厚度：52-163微米  
干膜厚度：40-125微米  
理论涂布率：15.3m<sup>2</sup>/L@50微米干膜厚度  
注意：刷涂仅用于预涂及小面积区域。

干燥时间表（湿膜100微米，50%相对湿度）

	4°C	10°C	15°C	25°C
指触干：	60分钟	50分钟	40分钟	30分钟
指压干：	12小时	10小时	8小时	5.5小时
重涂间隔：				
最短：	10小时	8小时	6小时	3小时
最长：	3个月	3个月	3个月	3个月
固化：	20天			7天

混合使用时间：12小时

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化的影响。

产品存放有效期：12个月，未开封，在23°C室内储存。

稀释剂/清洗剂：R7K15

### 包装规格

A组份：9L装在20L桶中

B组份：1L装在1L桶中

### 施工条件

温度：最低4°C，最高49°C（空气、被涂表面及涂料）  
至少高于露点3°C

相对湿度：不高于85%

## FAST ZINC REINFORCED 环氧富锌底漆

### 施工设备

稀释剂/清洗剂

稀释剂..... R7K15

如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。

高压无气喷涂(使用特氟隆容器并持续搅拌)

压力 ..... 2500 - 3000 psi (17.24~20.69MPa)

漆管内径 ..... 3/8" ID (内径9.5mm)

喷嘴内径 ..... 0.019" (0.48mm)

过滤网..... 无

稀释 ..... 根据膜厚及施工条件，最多至体积的5%

空气喷涂(持续搅拌)

喷枪 ..... Binks 95

液体喷嘴 ..... 68

空气喷嘴 ..... 68P

雾化压力 ..... 50 psi (0.34MPa)

液化压力 ..... 15-20 psi (0.10~0.14MPa)

稀释 ..... 根据需要，最多至体积的 5%

由于本产品很重，应将高压无气喷涂设备放置于与喷枪位置相同的水平面上以避免涂料阻塞涂料管。在施工过程中如需暂时停机，必须将涂料管中的涂料释放出来，但油漆的搅拌不能停止。

刷涂（仅小面积使用）

稀释 ..... 不建议稀释

如果没有上述特定的施工设备，可用相同类型的代替。

### 表面处理

为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥和坚固。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其它外部附着物。

富锌涂料中的锌粉必须与金属表面直接接触才能获得最佳效果。

钢材表面 (大气环境使用)

按照SSPC-SP1先用溶剂除去被涂表面的油脂，最低的表面处理要求是SSPC-SP6规定的商业喷砂处理。要想获得更好的效果，应该按照SSPC-SP10使用有锐利棱角的金属磨料对所有表面进行近似出白喷砂处理，最佳表面粗糙度为50微米。应在表面处理的当天或裸露的金属产生闪锈前涂装底漆。

镀锌钢材：

被涂镀锌钢材至少应在自然环境中老化6个月后才可进行涂装。按照SSPC-SP1先用溶剂对被涂表面进行清洗。如果没有经过自然老化或者被涂表面经过铬酸盐或硅酸盐处理，按照SSPC-SP1先用溶剂对被涂表面进行清洗，然后进行局部涂装试验。待其干燥至少一星期后进行附着力测试。如果附着力差，则应该按照SSPC-SP7进行扫砂处理，除去原有涂层。如果被涂表面电镀层出现锈蚀，至少应当按照SSPC-SP2进行一次手工工具清理，应在表面处理的当天或裸露的金属产生闪锈前涂装底漆。

## FAST ZINC REINFORCED 环氧富锌底漆

---

### 表面处理

旧锌粉底漆:

使用高压设备清除锌盐, 并使用鬃毛刷子刷净, 然后再彻底冲洗干净。自然风干。

注意:

如果在中碳钢上进行磨洗, 建议添加颗粒状磨料使表面粗糙度达到**37.5至50**微米。这个方法能使底漆获得更好的附着力和性能。

---

### 安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。

发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。

欲得到更多的技术数据和使用指导, 请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明: 本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的, 如有争议或中文与英文不符之处, 请以英文版本为主。