

H06-4 环氧富锌防锈漆

Q/GHTD 76

组成 由锌粉, 环氧树脂和聚酰胺固化剂、助剂及溶剂等组成的双组份厚膜型环氧富锌防锈漆。

- 主要特性**
- 漆膜中含有大量的金属锌粉, 具有阴极保护作用
 - 具有优异的防锈性能和耐久性
 - 具有优异的附着力和耐冲击性能
 - 具有优异的耐磨性
 - 具有优良的耐盐雾性
 - 具有广泛的耐油性和耐溶剂性能
 - 干性快
 - 能与大部分高性能防锈漆和面漆配套使用
 - 获中国船级社的型式认可

用途 用于大型桥梁、港口机械、重型机械、石油开采和矿井设备、埋地管道、水工钢闸门、厂房钢结构、石油储罐外壁、煤气柜外壁、船舶水线以上船壳和甲板等钢结构的重防腐体系作防锈底漆之用。是环氧型中间层漆和环氧面漆的最佳底漆。

外观 灰色无光。

施工参数 体积固体份 56±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定) (混合后)

配比 甲组份: 乙组份=91:9 (重量比)

干膜厚度 80μm

湿膜厚度 143μm

理论用量 314g / m²

闪点 甲组份 (基料) 27℃

乙组份 (固化剂) 27℃

干燥时间 (25℃)

表干 ≤ 30min

实干 ≤ 24h

完全固化 7d

熟化时间 (混合后) (25℃) 30min

可使用时间 (甲、乙混合后)

温度	5℃	25℃	30℃
可使用时间	24h	8h	6h

* 气温大于 30℃ 以上时，甲乙组份混合后适用期随着气温的升高而缩短。

复涂间隔时间

温 度	10℃	25℃	30℃
最 短	48h	24h	16h
最 长	数月（漆膜表面未形成锌盐时）		

- 富锌底漆的漆膜在放置较长时间后，表面会出现锌盐（即碱式碳酸锌，又称白锈）故在覆涂后道漆之前不应长时间曝露。如需较长的涂装间隔时间，建议尽快涂装 842 环氧云铁防锈漆作为封闭涂层，以减少二次除锈的工作量
- 在清静的室内环境中放置数月或在清静的室外环境中放置 14 天之内，漆膜表面不会形成锌盐。但在工业大气或海洋性气候的环境中，则会很快产生锌盐，因此涂装后道漆的间隔时间应尽可能地缩短
- 如在 H06-4 环氧富锌防锈漆的漆膜表面已产生了锌盐，在涂装下道底漆之前，应采用清扫级喷砂或机械除锈法进行处理，除去所有的锌盐和污物

建议涂装道数 无气喷涂 1 道，干膜厚度 50-80μm，刷涂或滚涂需涂装 2-3 道。

后道配套用漆 842 环氧云铁防锈漆、H53-31 铁红环氧防锈漆、H53-32 环氧磷酸锌防锈漆、H53-33 环氧三聚磷酸铝防锈漆、546 环氧沥青超厚浆型防锈漆、846 环氧沥青厚浆型防锈漆、氯化橡胶防锈漆或这些类型的面漆。但不能与油性、醇酸、聚酯类油漆配套使用。

表面处理

- 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级，表面粗糙度 30-75μm。或采用酸洗处理至除尽全部氧化皮、铁锈，并进行彻底的中和、水洗和钝化
- 无氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级，或以风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3 级
- 涂有车间底漆钢材：漆膜损伤处、锈蚀处及锌粉底漆上的白锈处进行二次除锈，除尽白锈并打磨至 St3 级

施工条件

- 底材温度须高于露点温度 3℃ 以上
- 在室外施工温度低于 5℃ 时，环氧与固化剂的反应停止，不宜进行施工
建议选用 H06-4 冬用型环氧富锌防锈漆
- 相对湿度不大于 85%

涂装方法

无气喷涂

稀 释 剂	103 稀释剂
稀 释 量	0-10% (以油漆重量计)
喷嘴口径	0.4-0.5mm
喷出压力	15-17MPa (约 150-170kg/cm ²)

空气喷涂 大面积施工不推荐，仅适用于小面积修补或小型被涂件
 稀 释 剂 103 稀释剂
 稀 释 量 0-10%(以油漆重量计)
 喷嘴口径 2.0-3.0mm
 空气压力 0.3-0.6MPa (3-6kg/cm²)

滚涂/刷涂 稀 释 剂 103 稀释剂
 稀 释 量 0-5%(以油漆重量计)

清 洗 剂 103 稀释剂

安 全 措 施 参见上海开林造漆厂产品安全技术说明书（简称 MSDS）。

包 装 甲组份（基 料）20L 桶装 32.5kg
 乙组份（固化剂） 4L 桶装 3.2kg

保 质 期 12 个月

注 意 事 项 • 环氧富锌防锈漆的干燥和固化时间随着温度的升高而缩短。
 不同温度时固化时间参考如下：

温 度	10℃	15℃	25℃	30℃
表 干	50 min	40 min	30 min	15 min
完全固化	> 20d	15d	7d	5d

- 气温在 5-10℃之间能进行 H06-4 环氧富锌防锈漆的施工，但是固化速度很慢
- 气温低于 5℃时，因环氧树脂与固化剂反应停止，不宜进行施工。在这种情况下，可在温度高于 5℃以上的涂装车间进行施工，或选用 H06-4 冬用型环氧富锌防锈漆
- 在 H06-4 环氧富锌防锈漆的施工和固化期间需要充分的通风换气

备 注 为正确使用本厂的产品，请仔细阅读本说明书中的《使用指南》。
 声 明 以上本产品的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。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。