



环氧磷酸锌底漆

环氧磷酸锌底漆是由低分子量的环氧树脂、聚酰胺树脂、特殊工艺条件下制备的磷酸锌及着色颜料等组成。具有极强的耐腐蚀、耐酸碱等，同时具有良好的耐水性、耐油性。

用途

适用于高酸碱度介质的条件下，如海洋钢桩、基础架设施以及化工企业的关键部位的底漆重防腐。

产品信息

项目	内容
颜色	灰色、白色
光泽	无光
体积固含	50±2% (理论值)
质量固含	65%±2%
闪点	31℃
比重	1.3±0.1kg/m ³
建议膜厚	50 μm (干膜)
理论用量	7m ² /kg (不含损耗)
表干时间	1h (25℃)
实干时间	16h (25℃)
使用温度	干燥条件下最大耐温 120℃
储藏期限	12 个月 (23℃密闭容器室内保管)

以上数据为本公司自测数据，不同颜色会有些许差异；

使用稀释剂

环氧专用稀释剂 (夏季/冬季/通用)

推荐配套

- 中间漆：环氧云铁中间漆等。
- 面漆：环氧面漆、丙烯酸聚氨酯面漆、GZ-2 系列面漆、IPN8710-2B 系列面漆、醇酸面漆等。

除了上述推荐产品外，还可以与其他各类产品组合使用。特殊推荐请咨询我公司技术人员；



施工说明

项目	内容
混合比例	主剂：固化剂=6:1（W）（以桶贴为准）
推荐施工方法	无气喷涂/空气喷涂/刷涂/滚涂
混合适用期	4 小时（25℃）
喷孔	0.2-0.3 mm
喷出压力	20Mpa（仅供参考，现场可进行调整）
清洗工具	环氧专用稀释剂
建议涂装膜厚（湿膜）	100 μm
建议涂装膜厚（干膜）	50 μm

干燥/覆涂时间

底材温度	5℃	10℃	20℃	25℃	40℃
指触干燥	3h	2h	1h	1h	50min
固化干燥	48h	36h	28h	24h	16h
覆涂间隔	36h	24h	24h	12h	8h
完全干燥	15d	12d	7d	7d	5d

表面处理

为确保稳定的附着力，被涂物表面必须干净、干燥、无油污、无污染，并且钢材表面确保达到 Sa2.5 级/St3 级的除锈标准；

在已有涂膜上的涂装

在已有的涂膜上进行涂装时，要先确认已有涂膜产品的信息，明确覆涂间隔后再进行涂装。如无法确认覆涂间隔或无法确认已涂产品类型，请咨询本公司的技术人员后确定涂装方法；

涂层体系配套涂装

需清除先前涂装面的全部湿气、灰尘、油脂等污染物并确认先前涂装面在覆涂间隔内。在覆涂间隔内进行涂装时，只要进行简单的洗涤即可进行涂装。如已过最长覆涂间隔，要去除可能发生的白化和异物，为确保附着力需实施磨砂处理等简单的表面处理后再涂装。

请在进行作业前确认 *Technical Data Sheet*, *Application Guide* 和 *MSDS*;