

E06-1 无机硅酸锌防锈漆

Q/GHTD 93

组 成	由烷基硅酸酯聚合物、锌粉、颜料、助剂和醇类溶剂等组成的双组份无机硅酸锌防锈漆。
主 要 特 性	<ul style="list-style-type: none">• 锌粉具有阴极保护作用，防锈性能优异• 干性快，只需很短的时间即能搬运、堆放• 具有优异的耐热性，漆膜可经受 400℃ 的高温• 优良的低温固化性能• 优良的耐溶剂性能• 具有优异的耐冲击性能，优良的耐磨性和中等的柔韧性• 能与大部分油漆体系配套• 获中国船级社的型式认可
用 途	适用于海上平台、码头钢桩、矿井钢铁支架、桥梁、大型钢铁结构作高性能防锈漆用。
外 观	灰色无光
施 工 参 数	体积固体份 44±3%（按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定）（混合后）
	配 比 甲组份：乙组份=3：1（重量比）
	干膜厚度 70μm
	湿膜厚度 159μm
	理论用量 312g / m ²
	闪 点 甲组份 13℃
	乙组份 13℃
	干燥时间（25℃）
	表 干≤ 1h
	实 干≤24h

涂装间隔

最短涂装间隔 24h 以上，涂漆前以布蘸 107 稀释剂擦拭 E06-1 漆膜表面，以确定是否完全固化。如有锌粉溶解在布上，表示漆膜尚未完全固化，须继续干燥；在相对湿度低于 70% 时，可在漆膜上洒水，以促使漆膜固化；干燥至布上无色（不溶解）为止，表示漆膜已固化完全，方可进行下道漆的涂装。最长涂装间隔无限制，但在复涂前必须清除锌盐。

可使用时间（甲、乙混合后）

温 度	5℃	20℃	30℃
可使用时间	24h	12h	6h

建议涂装道数	喷涂 1 道，干膜厚度控制在 70 μ m 之内为宜
后道配套用漆	能与氯化橡胶、环氧、环氧沥青、沥青系、聚氨酯、乙烯等涂料配套使用但不能与油性、醇酸、聚酯类油漆配套使用。
表面处理	• 钢材喷砂处理至 Sa2.5 级，表面粗糙度 35-75 μ m
底材温度	• 可在-20℃至 50℃的气温下进行施工 • 底材温度过高时（ \geq 40℃）必须使用喷枪进行施工，但底材温度不得超过 60℃。为避免干喷必须加 107 稀释剂调节至不干喷为止 • 底材温度须高于露点以上 3℃
涂装方法	
无气喷涂	稀 释 剂 107 稀释剂 稀 释 量 0-10% (以油漆重量计) * 注意防止干喷 喷嘴口径 0.4-0.5mm 喷出压力 15MPa (约 150kg/cm ²)
空气喷涂	稀 释 剂 107 稀释剂 稀 释 量 0-10% (以油漆重量计) * 注意防止干喷 喷嘴口径 2.0-2.5mm 空气压力 0.3-0.6MPa (约 3-6kg)
滚涂/刷涂	不宜大面积施工，仅限于小面积修补涂装 稀 释 剂 107 稀释剂 稀 释 量 0-5% (以油漆重量计)
清 洗 剂	107 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（锌粉浆）20L 桶装 22.5kg 乙组份（主 剂）10L 桶装 7.5kg
保 质 期	6 个月
注 意 事 项	• 施工期间应以搅拌机不断搅拌，以防锌粉沉淀 • 气温 30℃以上施工时，为防止干喷可加入 107 稀释剂至不发生干喷为止，107 稀释剂的加入量为油漆重量的 0-10% • 当干膜厚度低于要求并需要重涂一道 E06-1 无机硅酸锌防锈漆时，应以 50%的 107 稀释剂将 E06-1 无机硅酸锌防锈漆稀释后进行重涂，以增加漆膜间的层间附着力 • E06-1 无机硅酸锌防锈漆的漆膜厚度不能大于 120 μ m，如干膜厚度大于 120 μ m 由于漆膜内应力的作用将会发生泥裂而失效 • 为封闭无机硅酸锌防锈漆膜表面的孔隙及防止针孔腐蚀，必须使

H53-42 环氧封闭涂料或其它品种的封闭漆，对 E06-1 无机硅酸锌防锈漆进行封闭

- 涂装下道油漆之前，E06-1 无机硅酸锌防锈漆的漆膜必须完全固化，否则将会影响层间附着力及防腐效果。涂漆前以布蘸 107 稀释剂擦拭漆膜，如布上无色（即不溶解），表示漆膜已完全固化，方可进行后道漆的涂装
- 相对湿度低于 70%时不利于无机硅酸锌防锈漆的水解固化反应，为促进漆膜的固化，在涂装后的 3 小时之后每隔 2 小时在漆膜上适当洒水
- E06-1 无机硅酸锌防锈漆的最长涂装间隔时间不受限制，但在涂装下道油漆之前，必须彻底清除漆膜表面形成的锌盐，否则将会影响漆膜的层间附着力和保护效果

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。