

# ZINC CLAD 76

## INORGANIC ZINC ETHYL SILICATE

### 无机硅酸锌底漆

#### 产品说明

Zinc Clad 76 是一种双组份，无机硅酸富锌漆。该产品对钢结构提供出色的、长效的阴极保护功能；可以阻止当涂层体系遭破坏时的底材锈蚀。具有阴极保护功能。当涂层破坏时，具有自愈合功能。该产品固化后，在底材表面形成耐冲击、耐溶剂的保护涂层。单独使用该产品时，不适用于强酸和强碱环境。采用符合ASTM D520标准的II类锌粉。

- 具有阴极保护功能
- 耐溶剂
- 空气干燥
- 达到B级防滑移等级0.55

#### 建议使用范围

适用于经过表面处理过的钢结构表面，用于各种溶剂、中性溶液、或者强化学品的浸泡环境下，需配合使用相应的面漆，禁止醇酸漆施工于本产品上面。

- 适用于沿海地区和高湿环境下的钢结构
- 适用于铁路和公路钢结构桥梁
- 适用于高温下运行的设备
- 适用于造纸机械设备
- 适用矿山机械
- 适用于海洋工程钢结构

#### 产品指标

漆膜光泽：平光  
 颜色：灰色  
 固体体积含量：60% ± 2%  
 固体重量含量：68% ± 2%  
 混合比：A组份:B组份=7:1（体积比）  
 VOC：500 g/L  
 湿膜厚度：125-188微米  
 干膜厚度：75-112.5微米  
 理论涂布率：12m<sup>2</sup>/L@50微米干膜厚度  
 注意：刷涂或辊涂时可能需要覆涂多道才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表（湿膜厚度：107.5微米，50%相对湿度）

	12°C	25°C	40°C
指 触 干：	40 分钟	10 分钟	5 分钟
可 搬 运：	1 小时	45 分钟	30 分钟
重涂间隔：			
最 短：	20 小时	10 小时	8 小时
最 长：	无限制	无限制	无限制
固 化：	7 天	7 天	7 天
混合使用寿命：	8 小时@ 25°C（随温度升高而降低）		
熟 化 时 间：	不需要		

本产品固化过程中需要湿度，当相对湿度低于50%时，为了加速固化，在施工两小时以后，需对漆膜喷洒水。

产品存放有效期：A 组份：6 个月，未开封  
 B 组份：24 个月，未开封

储存：密闭包装，储存在干燥通风处，温度在 10°C-25°C。

稀释剂/清洗剂：R2K4

**ZINC CLAD 76**  
**INORGANIC ZINC ETHYL SILICATE**  
**无机硅酸锌底漆**

---

**包装规格**

A 组份: 14L 装在 20L 桶中  
B 组份: 2L (14kg) 装在 20L 桶中

---

**施工条件**

温度:  
    空气、被涂表面: 最低-17°C, 最高49°C  
    涂料: 最低4.5°C, 至少高于露点2.8°C  
相对湿度: 40%-90%  
    相对湿度低于50%时, 可能需要喷水雾。

---

**施工设备**

稀释剂/清洗剂 ..... R2K4 溶剂  
如需使用其它稀释剂, 请咨询当地宣伟代表。

高压无气喷涂  
泵 ..... 25:1 最小  
压力 ..... 1800 - 2000 psi (12.41~13.79MPa)  
漆管内径 ..... 3/8" ID (9.5mm)  
喷嘴内径 ..... 0.017"-0.021" (0.43~0.53mm)  
过滤网 ..... No30 目, 美式滤网  
稀释 ..... 依照需要, 通常不超过5-10% (体积比)

空气喷涂  
喷枪 ..... De Vilbiss JGA 5023  
液体喷嘴 ..... FX C  
气体喷嘴 ..... 704  
雾化压力 ..... 50 psi (0.34MPa)  
流体压力 ..... 80 - 100 psi (0.55~0.69MPa)  
稀释 ..... 依照需要, 通常不超过15% (体积比)

由于本产品很重, 应将高压无气喷涂设备设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 (仅限于修补)  
刷子 ..... 天然鬃毛  
稀释 ..... 依照需要, 通常不超过10% (体积比)

辊涂 ..... 不建议使用  
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**

被涂表面必须干燥、无油、无灰、无锈、无松动的氧化皮和其它污染物, 以保证良好的附着力。

清除所有焊渣, 并对结构边缘做倒角处理。

表面处理的建议最低要求:

铁和钢材, 大气环境:

按照SSPC-SP1用溶剂除去材料表面的油脂。最低表面处理要求为, 使用有锐利棱角的金属磨料喷砂至SSPC-SP6或者Sa2级。

最佳表面粗糙度为50微米。喷砂后, 在8小时以内必须施工第一道油漆。

# ZINC CLAD 76

## INORGANIC ZINC ETHYL SILICATE

### 无机硅酸锌底漆

#### 表面处理

铁和钢材，浸泡环境：

按照SSPC-SP1方法，采用清洗剂清除表面油污和油脂。表面冲砂处理至清洁度SSPC10或者 Sa2.5级。最佳表面粗糙度为50微米。

喷砂后，在8小时以内必须施工第一道油漆。

对于其他底材，请咨询宣伟公司技术部。

表面处理标准

		ISO 8501-1 BS7079:A1	瑞典标准 SIS055900	SSPC	NACE
白色金属	表面状况	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-

#### 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。