



ZINC CLAD® IV  
ORGANIC ZINC-RICH EPOXY PRIMER  
环氧富锌底漆IV

表面处理

注意：如选用金属磨料进行喷砂处理时，可以掺入适量的粗钢砂以获得38-50微米密集且粗糙的表面粗糙度。这种方法可以提高附着力和性能。表面粗糙度超过100微米也可以，但是，涂层必须涂刷至少75微米干膜厚度，这方法有助于提高附着力和漆膜性能。

表面处理标准

表面状况	ISO 8501-1	瑞典标准	SSPC	NACE
	BS7079:A1	SIS055900		
白色金属	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	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	SP 3	-

施工设备

下列只是一般性指南。根据涂装性能的适当要求，喷涂压力和喷嘴尺寸可能需要调整。每次使用之前，都应用下列稀释剂对设备进行喷射式清洗。所有的稀释操作都必须符合现行的VOC含量标准，要适合目前的环境及施工条件。

稀释剂/清洗剂

- 低于 27°C ..... R6K10
  - 高于 27°C ..... R7K58
- 如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。

高压无气喷涂（使用特氟隆材料并持续搅拌）

- 压力 .....2000-2300 psi
- 漆管内径 ..... 3/8"ID
- 喷嘴内径 .....0.019"
- 过滤网 .....不需要
- 稀释 ..... 依照需要，通常不超过5%（体积比）

空气喷涂(需要持续搅拌)

- 喷枪 ..... Binks 95
- 液体喷嘴 ..... 68
- 空气喷嘴 ..... 68 P
- 雾化压力 ..... 50 psi
- 液化压力 ..... 10-20 psi
- 稀释 ..... 根据需要，通常不超过5%（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

- 刷子 ..... 建议在小面积应用；天然鬃毛
- 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。

ZINC CLAD® IV  
ORGANIC ZINC-RICH EPOXY PRIMER  
环氧富锌底漆IV

---

## 施工程序

被涂表面必须按前述表面处理要求准备完毕。

Zinc Clad IV环氧富锌底漆销售时已经按照配比分装成双组份。使用时将它们混合后可制成8.5L的成品涂料。

混合方法:

分别用动力搅拌器将两个组份彻底搅拌均匀, 要注意不要在漆桶底部遗留任何填料。然后按体积比将8份U组份和1份V组份混合在一起。将混合物用动力搅拌器彻底搅拌均匀, 然后用30-60目的过滤网将混合物过滤。过滤后将混合物搁置到满足熟化时间时间为止。使用前必须再搅拌, 如需稀释, 应在完全混合并满足熟化时间后进行。

使用期间要不断搅拌以防止锌粉沉淀。

---

## 清洗指导

用稀释剂R6K10立即清洗泼洒或喷溅出来的本产品。工具在使用之后应立即用稀释剂R6K10清洗。使用溶剂时要遵照相关的安全规定。

---

## 施工技巧

局部预涂裂缝、焊缝和边角部分以避免在这些地方出现过早损坏。

喷涂时, 应使喷枪每次喷涂的宽度与前一次的重叠50%, 以避免漏涂、裸面或针孔。必要时可采用正确角度下的交叉喷涂。

涂布率是以体积固含量计算的, 没有考虑下列因素造成的施工损耗: 表面粗糙度、表面平整度或多孔性、施工人员的技术、施工方法、各种不规则表面, 混合过程中材料损失、流失、过度稀释、气候环境和涂层过厚等。

建议不要稀释, 否则将影响成膜效果、漆膜外观及附着力。

不要将以前剩余的混合过的产品和新混合的产品再次混合后使用。

不要使用超过混合使用期限的混合后产品。

为了避免堵塞喷涂设备, 在使用设备之前或较长停机前, 要用稀释剂R6K10清洗喷涂设备。

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。

SSPC-SP11 表面处理标准适用于小面积。

超过建议膜厚的施工可能会导致开裂。

欲获得更多性能特点, 请参照本产品的产品信息。

---

## 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。



ZINC CLAD® IV  
ORGANIC ZINC-RICH EPOXY PRIMER  
环氧富锌底漆IV

产品说明

ZINC CLAD IV是一种双组份聚酰胺固化的环氧富锌底漆，VOC含量低，干膜中锌粉含量高达85%。

- 符合SSPC #20 关于有机富锌底漆标准
- 锌粉满足或者高于ASTM D520 II型标准
- 抗滑移系数为0.49, 达到A等级
- 提供阴极保护性能
- 被破坏的涂层表面具有“自愈合”性能

建议使用范围

本产品应用于经过适当喷砂处理的钢材表面上。

- 施工在经过喷砂处理的钢材表面
- 暴露于淡水或盐水中的区域
- 暴露于含电解质的水中的区域
- 暴露于化学腐蚀的区域中
- 推荐使用配套涂层以提供更好保护

产品指标

漆膜光泽：无光

颜色：灰绿色

体积固体含量： 64%±2%， 混合后， 预先计算好的  
68%±2%， 混合后， ASTM D2697

重量固体含量： 90%±2%， 混合后

挥发性有机化合物VOC含量(混合后)： (EPA #24)

不稀释 小于340 g/L

稀释5% 小于340 g/L

混合比： 双组分， 主剂： 固化剂 = 8:1（体积比）共8.5L

建议每层涂布率：

湿膜厚度： 125-200微米

干膜厚度： 75-125微米

理论涂布率： 12.8 m<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： 125微米， 50%相对湿度）

	4.5°C	25°C	43°C
指 触 干：	45 分钟	30 分钟	15 分钟
可 搬 运：	1.5 小时	1小时	45分钟
重涂间隔*：	6 小时	4小时	2小时
最短：	无	无	无
最长**：	10 天	10 天	7-10 天

固 化：

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

\*注意：漆膜必须没有溶剂的污染，坚硬和结实。当用硬币或刀面磨擦后，漆膜应被磨光，而不是起屑或脱皮。

\*\*最大重涂间隔：无限制。涂面漆时必须保持清洁、干燥的表面。必须去除松散的粉粒或盐粒，以达到良好的涂刷效果。

混合使用寿命： 8小时                      6小时                      4小时

熟化时间： 1小时                      30分钟                      15分钟

产品存放有效期： 18个月，未开封，在4.5°C- 38°C室内储存。

闪点： 27°C PMCC，混合后。

稀释剂/清洗剂： 27°C以下： R6K10

27°C以上： R7K58



ZINC CLAD® IV  
ORGANIC ZINC-RICH EPOXY PRIMER  
环氧富锌底漆IV

包装规格

中国包装规格：  
U组份： 8L 置于 20L 的桶  
V组份： 1L 置于 1L 的桶  
包装规格:8.5L，混合后  
U组份： 7.56L  
V组份： 0.94L

施工条件

温度：最低4.5°C, 最高49°C(空气、被涂表面和涂料)  
至少高于露点2.8°C  
相对湿度：最高85%  
欲获得详细的应用信息，请参照本产品的施工指南。

调色

不可调色

推荐配套

干膜厚度/层  
微米

钢材，丙烯酸面漆：

1 层 Zinc Clad IV	75-125
2 层 DTM Acrylic Coating	63-100
或1 层 Fast Clad HB Acrylic	125-200

钢材，水性环氧面漆：

1 层 Zinc Clad IV	75-125
2 层 Water Based Catalyzed Epoxy	63-100

钢材，催化环氧面漆：

1 层 Zinc Clad IV	75-125
1-2 层 Macropoxy HS	75-150
或1-2 层 SeaGuard 5000 HS	100-175
或1-2 层 SeaGuard 6000	125-200

钢材，厚浆型环氧面漆：

1 层 Zinc Clad IV	75-125
1-2 层 Tile-Clad HS	63-100

钢材，环氧/聚氨酯面漆：

1 层 Zinc Clad IV	75-125
1 层 Macropoxy HS	75-150
1 层 Acrolon 218 HS Acrylic Polyurethane	75-150

钢材，聚氨酯面漆：

1 层 Zinc Clad IV	75-125
1-2 层 Acrolon 218 HS	75-150

注意： 在施工面漆之前先施工一层DTM Wash Primer将有助于防止针孔。

ZINC CLAD® IV  
ORGANIC ZINC-RICH EPOXY PRIMER  
环氧富锌底漆IV

推荐配套

干膜厚度/层  
微米

仅限防火涂料FIRETEX:

仅限FIRETEX 作为底漆在钢材表面使用, 仅限作为M90 和M93/02 的底漆。

1层 Zinc Clad IV 50-125

仅限FIRETEX 作为底漆在钢材表面使用, 仅限作为FIRETEX 的底漆。

1层 Zinc Clad IV 50-125

1层 Macropoxy 920 Pre-Primer 25-50

以上列举的系统仅用来代表性地说明产品的用途, 其它系统也可能适用。

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。

表面处理的建议最低要求:

铁和钢材: SSPC-SP6/NACE 3,表面粗糙度50微米  
或SSPC-SP12/NACE 5 WJ-2L

镀锌钢材: SSPC-SP7

在自然环境中老化后的富锌涂层: 清洁、干燥、坚实。

富锌涂料要求涂料中的金属锌直接与金属底材接触才能达到最优的性能。

铁和钢材表面(大气环境使用):

按照SSPC-SP1先用溶剂除去被涂表面的油脂, 最低的喷砂处理等级要求是SSPC-SP6/NACE3规定的商业喷砂处理。要想获得更好的效果, 应该按照SSPC-SP10/NACE 2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, 预处理最佳表面粗糙度为50微米。应在表面处理的当天和裸露的金属表面产生闪锈前涂装底漆。按照SSPC-SP12/NACE 5要求, 所有表面根据WJ-2L标准进行清洁, 预处理最佳表面粗糙度为50微米。轻微的起锈是被允许的。

镀锌钢材表面:

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(建议使用的溶剂为漆用挥发油, VM&P Naphtha)。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SSPCSP2进行一次手工工具清理, 并在当天或闪锈产生前涂装底漆。

自然老化的富锌底漆表面:

用高压水冲洗或坚硬钢刷刷, 或采用扫砂继以水冲洗的方法除去锌盐, 待干燥后施工。