

# SF ZINC PRIMER

## 快干环氧锌粉车间底漆

### 简介

双组份快干型聚酰胺固化环氧锌粉车间底漆

### 主要性能

- 既适合自动化喷涂，又可手工涂装。
- 优异的防腐性能
- 快干性能好
- 可与之兼容配套的后续涂层品种非常广泛
- 同时适用于车间涂装和工地现场作业的多用途车间底漆

### 颜色与光泽

- 灰色
- 平光

### 基本数据 摄氏20°C (华氏68°F)

混合后参数	
组份数	双组份
密度	1.5 千克/升 (12.5 磅/美制 加仑)
体积固含量	27 ± 2%
VOC (出厂值)	英国标准UK PG 6/23(92) 附录 3: 最大值 635.0 克/升 (约 5.3 磅/美制 加仑)
推荐干膜厚度	15 - 30 微米 (0.6 - 1.2 密耳)
理论涂布率	18.0 米 <sup>2</sup> /升 用于 15 微米 (722 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 0.6 密耳) 9.0 米 <sup>2</sup> /升 用于 30 微米 (361 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑 用于 1.2 密耳)
指触干	5 分钟
覆涂间隔	最短: 5 分钟 最大: 无限制
储藏有效期	基料: 至少 24 月 储存于干燥和阴凉环境 固化剂: 至少 24 月 储存于干燥和阴凉环境

备注: 敬请参阅补充数据表 - 理论涂布率与干膜厚度对照关系表

### 推荐底材状况与温度

#### 浸没环境

- 裸钢或无兼容证书的无机硅酸锌车间底漆的表面, 必须进行喷射清理(干或湿喷砂)达到ISO-8501-1标准的Sa2½级, 表面粗糙度满足 30 - 75 微米 (1.2 - 3.0 密耳)。
- 涂有确认可兼容配套的无机硅酸锌车间底漆涂层表面: 焊缝和车间底漆涂层破损或涂层失效部位, 应进行磨料喷射清理达到国际标准 ISO-8501-1的Sa2½ 级, 粗糙度满足30-75微米(1.2-3.0密耳), 或者某些情况下, 也可接受动力工具打磨达到SPSS标准的Pt3级。



PPG Protective &  
Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™

# SF ZINC PRIMER

## 快干环氧锌粉车间底漆

### 国际海事组织IMO-MSC.215(82) 决议有关压载水舱的技术要求

- 经预处理涂装了确认可兼容配套的无机硅酸锌车间底漆的涂层表面：焊缝和车间底漆涂层破损区域或涂层实效部位，应进行磨料喷射清理达到国际标准 ISO- 8501-1的Sa2½ 级，表面粗糙度满足30-75微米（1.2 - 3.0密耳）。
- 涂有认可的无机硅酸锌车间底漆涂层的钢板表面：焊缝和车间底漆破损部位或返锈处应进行喷砂清理并达到 国际标准ISO-Sa2½ 级，表面粗糙度满足 30 - 75 微米(1.2 – 3.0 密耳)。
- 对于通过IMO 产品型式认证的车间底漆：无需其它额外要求
- 对于所涂车间底漆为无产品型式认可证书( IMO SSPC TAC)的涂层表面；整体全面进行磨料喷射清理，达到国际标准ISO8501-1的Sa2级,并且保证车间底漆完好部位也至少除去漆膜 70%，满足表面粗糙度30 –75 微米 (1.2 – 3.0 密耳)。
- 颗粒度大小尺寸为3，4，5级的大灰尘在表面的清洁度为国际标准ISO 8502-3:1992的1级，但任何肉眼可见的小颗粒灰尘则必须清除干净。

### 大气暴露环境

- 裸钢：喷砂清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½级，粗糙度满足30-75微米或达到国际标准ISO-8501-1的St3级。
- 涂有车间底漆的钢材表面：清理达到SPSS-Pt3级 / SSPC-SP3级
- 镀锌件表面：用于大气暴晒的干燥环境时，只有打磨清理；用于水中的浸没环境时，需要扫砂清理。

### 底材温度和施工条件

- 在涂装施工和涂层固化过程中应确保底材温度高于摄氏 -5°C (华氏23°F)
- 在涂装施工和涂层固化过程中必须确保底材温度至少高于露点温度摄氏 3°C (华氏5°F) 以上
- 在涂装施工和涂层固化过程中必须确保环境的相对湿度不超过 85%

### 使用说明

#### 混合体积比：基料：固化剂 = 80 : 20

- 涂装前需用动力搅拌器将漆料充分混合均匀
- 施工时应连续不断地搅拌

### 熟化时间

无需

### 混合后适用时间

24 小时 于 摄氏20°C (华氏68°F)



# SF ZINC PRIMER

## 快干环氧锌粉车间底漆

### 有气喷涂

推荐稀释剂  
稀释剂 91-92

稀释剂用量  
10 - 30%

喷嘴孔径  
1.0 - 1.5 毫米 (约 0.040 - 0.060 英寸)

喷嘴压力  
0.3 - 0.6 兆帕 (约 3 - 6 大气压; 44 - 87 磅/英寸<sup>2</sup>)

---

### 无气喷涂 (单组份喷涂泵)

推荐稀释剂  
稀释剂 91-92

稀释剂用量  
0 - 30%

喷嘴孔径  
约 0.43 - 0.48 毫米 (0.017 - 0.019 英寸)

喷嘴压力  
15.0 兆帕 (约 150 大气压; 2176 磅/英寸<sup>2</sup>)

---

### 刷涂/辊涂

推荐稀释剂  
稀释剂 91-92

稀释剂用量  
0 - 5%

---

### 清洗溶剂

稀释剂 90-53

---

### 补充参数

漆膜厚度和涂布率	
干膜厚度	理论涂布率
15 微米 (0.6 密耳)	18.0 米 <sup>2</sup> /升 (722 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)
30 微米 (1.2 密耳)	9.0 米 <sup>2</sup> /升 (361 英寸 <sup>2</sup> /美制 加仑)

# SF ZINC PRIMER

## 快干环氧锌粉车间底漆

干膜厚度为 30 微米 (1.2 密耳) 涂层的覆涂间隔时间表

覆涂用的后道涂层	涂装间隔时间	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
可覆涂多种双组份环氧漆	最短覆涂间隔时间	4 小时	2 小时	2 小时	1.5 小时	1 小时	45 分钟
	最长覆涂间隔时间	无限制	无限制	无限制	无限制	无限制	无限制

备注: 覆涂施工前, 应确保表面干燥洁净, 已除尽锌盐和其它污染物。

干膜厚度为30 微米 (1.2 密耳)涂层的固化时间表

底材温度	表干	完全干硬	完全固化
摄氏-5°C (华氏23°F)	50 分钟	4 小时	30 天
摄氏5°C (华氏41°F)	10 分钟	2 小时	15 天
摄氏10°C (华氏50°F)	7 分钟	2 小时	7 天
摄氏20°C (华氏68°F)	5 分钟	1.5 小时	5 天
摄氏30°C (华氏86°F)	4 分钟	1 小时	4 天
摄氏40°C (华氏104°F)	3 分钟	45 分钟	3 天

备注: 在涂装施工和涂层固化期间必须确保持续顺畅的足量通风 ( 敬请参阅安全信息表 1433 和信息表1434 )

混合后适用时间 ( 在适宜施工的粘度状态 )

混合后漆料温度	混合后适用时间
摄氏5°C (华氏41°F)	36 小时
摄氏10°C (华氏50°F)	30 小时
摄氏20°C (华氏68°F)	24 小时
摄氏30°C (华氏86°F)	10 小时
摄氏40°C (华氏104°F)	6 小时

### 安全防范

- 涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表 1430, 1431 和相关的材料安全数据说明书
- 这是溶剂型涂料, 必须避免吸入漆雾和溶剂; 另外, 皮肤和眼睛不直接接触未干的油漆。

### 全球适用

尽管庞贝捷涂料公司 (PPG Protective and Marine Coatings) 始终恪守为世界各地的用户提供完全一致产品的原则, 但是有时也会需要遵循某些地方/国家法规/符合环境而对特定的产品作出细微调整。如属于下列情况, 敬请换用为针对性替代版本的产品说明书。



# SF ZINC PRIMER

## 快干环氧锌粉车间底漆

### 参考信息

• 产品数据说明	敬请参阅 信息表	1411
• 安全指导	敬请参阅 信息表	1430
• 密闭场所安全和健康安全 爆炸危害 - 毒品危害	敬请参阅 信息表	1431
• 钢材表面处理	敬请参阅 信息表	1490
• PPG船舶与工业涂料的压载舱涂装工艺		

### 质量担保

庞贝捷涂料PPG 保证 (1) 拥有该产品的品名所有权, (2) 产品质量符合该产品生产日期间所执行的相关技术质量规范, (3) 所供产品不存在第三方针对美国专利权的侵权行为的合法索赔。以上保证内容只限于庞贝捷涂料PPG 所作出的担保和其它依据现行法律、法规须对事务处理和商贸行为所作出明示或暗示的保证; 包括不遵循限制条件的滥用情况。任何针对特殊诉求或用途的其它保证, 不属此列范围, 庞贝捷涂料将免于索赔责任。如需依据此份保函申请索赔, 购买者必须在发现质量问题起伍(5)天时间内, 同时须确认日期在该产品的有效储存期里或者自该产品交付给购买者之日后壹(1)年时间之内, 以书面型式通告庞贝捷涂料PPG。

如果购买者未能按照以上要求通告所出现的缺陷问题, 将有权于其依据本保函从庞贝捷涂料获取赔偿!

### 责任限度

在各种情况下, 对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失, 庞贝捷涂料PPG 都应免于追究诉讼责任 ( 无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为 )。

本产品说明书上所涵盖的信息, 源自于我们确认为实验室的可靠试验, 但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入, 庞贝捷涂料PPG 可能随时会对以上信息内容进行修正。

所有有关本产品的推荐或建议, 不论是技术文件, 还是对某项咨询的回复, 或其它方式, 我们都已做到竭尽所知, 数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的, 作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此, 确信购买者已照此履行了评估, 应可全权处理并承担相应的风险。

现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多, 并非我们庞贝捷涂料PPG 所能控制。因此, 对于任何因使用本产品说明书中的信息而造成的损失、伤害和破坏, 庞贝捷涂料PPG 都将不会承担责任 ( 除非另有书面协议有所规定可以例外 )。施工环境不同、改变涂装工艺或臆想推测所给参考数据, 都有可能无法达到预期的涂装质量。

本产品说明书将取代前期的旧版说明书, 购买者有责任在使用本产品前须确认其手头所用产品说明书为此最新版本。当前最新版本的产品说明书 公布于庞贝捷涂料公司 PPG Protective & Marine Coatings ) 的官方网页 : [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com)。如果出现产品说明书中文版和英语原版存在表述差异时, 应以英文原版为准。

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



**PPG Protective &  
Marine Coatings**  
Bringing innovation to the surface.™