

Su'b'Zinc Primer D30**石墨烯锌粉底漆 D30**

型号	TPS-GEP03-XXX	
组成	由石墨烯、环氧树脂、锌粉、助剂、稀释剂和聚酰胺固化剂等配制而成的双组份环氧防锈漆。	
主要特性	良好的机械性能，超强的防腐性能，超高的粘结强度，极低的锌盐析出量。对施工过程中的环境条件具有较高的容忍性。干性快，能与大部份高性能防锈漆和面漆配套使用。	
用途	用于大型桥梁、港口机械、重型机械、石油开采和矿井设备、水工钢闸门、厂房钢结构、石油储罐外壁、煤气柜外壁、船舶水线以上船壳和甲板等钢铁结构的重防腐涂装体系。	
膜厚与涂布率	理论值:10.0 平方米/升 (以 60 微米干膜计) 实际值:与表面处理,外界环境,施工方法等多种因素有关。	
基本数据	颜色	灰色
	体积固体份(升)	60±2%
	表干	≤60 分钟 (25℃)
	实干	≤24h (25℃)
	完全固化	7 天 (25℃)
	适用期	≥5h
表面处理	氧化皮钢材:喷砂处理至Sa2.5 级,表面粗糙度30-75 μm或采用酸洗处理至除尽全部氧化皮、铁锈,并进行彻底的中和、水洗和钝化。 无氧化皮钢材:喷砂处理至Sa2.5 级或以风动或电动弹性砂轮片打磨至St3 级涂有车间底漆钢材:漆膜损伤处、锈蚀处及锌粉底漆上的白锈处进行二次除锈,除尽白锈并打磨至St3 级。	
施工条件	底材温度须高于露点以上 3℃,底材温度低于 5℃时,环氧与固化剂的固化反应停止,不宜在室外进行施工。最大相对	

湿度 85%，施工表面必须完全清洁和干燥。

施工方法

无气喷涂/有气喷涂/刷涂

施工参数

混合比（质量） A（基料）：B（固化剂）=22:3

稀释剂TP-910

使用期（20℃） 6h（随温度升高而缩短）

无气喷涂指导数据

喷嘴压力 15MPa

喷嘴孔径 0.43-0.53毫米

储存

必须按照国家规定储存。储存环境应干燥、阴凉、通风并避开热源和火源。包装容器必须密闭。

安全

小心使用本品。请注意包装容器上的警告标志。在通风良好的条件下使用。避免接触皮肤和眼睛；如果接触皮肤，应用大量的水或适当的清洗剂清洗。如果接触到眼睛，应用大量的水冲洗并立即就医。涂料中含有可燃物质，请远离火花并禁止在临近地区吸烟；遵守一切安全规定。

注意

此说明书所提供的信息为目前我方所掌握的最全面的信息，可作为施工指南。鉴于产品使用条件非我方所能控制，本公司只保证涂料本身的质量，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更新而不断进行修改。

发行日期

2018年10月