

Graxy Zinc Primer G60

石墨烯锌粉底漆 G60

型号	TPS-GEP01-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	8.8 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	53±2%
	表干	约 30 分钟（25℃）
	指触干	约 2 小时（25℃）
	完全固化	7 天（25℃）
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）=11.5:1
	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