

# 产品技术参数

## Barrier 77 CN

### 环氧富锌底漆 0GY

#### 【0GYCPA/0FYCPB】



## 产品介绍

环氧富锌底漆0GY(Barrier 77 CN)是一种双组分环氧富锌底漆,符合SSPC标准-20油漆中锌粉含量等级2有关锌粉底漆成分的要求。本产品采用符合ASTM D520标准的II类锌粉定制。

## 推荐用途

作为富锌底漆,可广泛用于经过喷砂清理的钢材表面。环氧富锌底漆0GY(Barrier 77 CN)与高性能涂层体系配套使用,能进一步提高防腐性能。

## 膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度(微米)	25	75	50
湿膜厚度(微米)	45	140	95
理论涂布率(平方米/公升)	21, 2	7, 1	10, 6

## 物理特性

颜色	灰色
体积固体份(%)*	53 ± 2
闪点	25°C ± 2 (闭杯)
黏度	
挥发性有机物含量	400 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
柔韧性	好

\*按照 ISO3233:1998(E) 标准测定

## 表面处理

所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照国际标准ISO8504进行评估和处理。

### 裸钢

清洁度:磨料喷射清理至最低Sa 2 1/2(ISO 8501-1:2007)或在维护时采用超高压喷射水处理至WJ 2(NACE No. 5/SSPC-SP 12)。粗糙度:选用合适 磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中关于粗糙度等级规定的细级。

### 涂有车间底漆的钢材

清洁、干燥、完好经认可的车间底漆。

### 其它表面

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

---

## 施工条件

底材温度不可低于-

5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时必须有良好的通风条件以确保漆膜正常干燥。在溶剂尚未从漆膜中完全挥发前，不可以接触热空气，以免造成表面结皮和溶剂滞留。涂层完全固化前，不可接触外力。

---

## 施工方式:

- |    |                              |
|----|------------------------------|
| 喷涂 | 使用无气喷涂。                      |
| 刷涂 | 建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 |
- 

## 施工参数:

混合比(体积)	3:1
混合	涂装前1/2小时，使用动力搅拌器将3份体积量的A组分(基料)搅拌均匀，然后边搅拌边往里加入1份体积量的B组分(固化剂)，直至充分混合均匀，涂装时需持续动力搅拌。
混合后使用寿命(23°C)	12小时(随温度升高而缩短)
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa min (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi.)
喷嘴孔径	0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021")
喷幅	40 - 80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁。
常规喷涂指导参数	

---

## 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件:

\*通风良好(室外或空气自然流通)

\*典型膜厚

\*在惰性底材上的单度涂层

底材温度	-5°C	0°C	10°C	23°C	40°C
表干	6 小时	3 小时	15 分钟	6 分钟	3 分钟
硬干	24 小时	12 小时	2 小时	1 小时	30 分钟
固化		14 天	7 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔 <sup>1</sup>	24 小时	12 小时	2 小时	1 小时	30 分钟
最长覆涂间隔 <sup>1,2</sup>					

1. 所推荐的覆涂间隔时间适用于经常作为后道涂层与环氧富锌漆配套的指定油漆品种。
1. 在覆涂后度涂层前, 涂层表面应该干燥, 无任何污染。

上述数据仅供指导, 实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短, 取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。完整的配套见相应的配套表, 该配套表包括了所有参数和特殊条件。

---

## 典型油漆配套

环氧富锌底漆0GY(Barrier 77 CN) 1 x 25 - 75 μm 干膜厚度  
可供选择的后道涂层: 例如环氧、丙烯酸或乙烯漆。  
根据具体情况可以制定其它配套。

---

## 贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

---

## 装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

---

## 包装规格

9升包装单元: 6.75升的 A组分(基料), 采用10升的容器贮存; 2.25升的 B组分(固化剂), 采用3升的容器贮存。

---

## 健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

有关健康和安全的详细资料及使用本产品的注意事项, 请查阅本公司的“材料安全手册”。

---

## 声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外, 所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。为适应当地的法规, 产品可能会适当调整, 由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

作为全球性集团, 佐敦在50多个国家拥有工厂、销售网点和仓库, 请就近联系佐敦区域办事处以获知当地的佐敦公司地址, 或者查询我们的网站:

[www.jotun.com](http://www.jotun.com)

佐敦公司 出版于 2013年 4月 10日  
本产品说明书取代以前的版本