

# 产品技术参数

## Barrier Plus

### 环氧富锌底漆0B6



#### 产品介绍

一种高含锌量的双组份环氧富锌底漆，符合SSPC标准-20油漆中锌粉含量等级2和国际标准ISO12944和/ISO 20340有关锌粉底漆的成分要求。该产品采用符合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。与高性能涂层体系配套使用，可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)	50	125	60
湿膜厚度(微米)	83	210	100
理论涂布率(平方米/公升)	12	4, 8	10

#### 注意

在涂层配套体系中，环氧富锌底漆0B6(Barrier Plus)的允许最高干膜厚度为125微米，但在此膜厚下，涂层干燥时间会增加。应避免干膜厚度超过150微米。

## 物理特性

颜色	灰色
体积固体份(%)*	60 ± 2
闪点	27°C ± 2 (闭杯)
黏度	
挥发性有机物含量	405 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

香港地方规范:涂料种类—其它船舶涂料:挥发性有机物浓度 VOC 405克/升  
香港环保署方法:豁免化合物—无;比重:2.56 (A+B混合后)。这里提供的VOC及比重的数据均是典型参数,随颜色的变化而有所不同。

---

## 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ISO 8504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、完好并经认可的车间底漆。如需详情,请咨询当地的佐敦公司。

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

底材温度应不低于0°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上,温度的测量应当在作业点附近的底材处进行,在非敞开空间内施工时,必须具备良好的通风状况,以确保漆膜的正常干燥。

---

## 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。



## 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

8.75升包装单元:6.75升A组份(基料)采用10升的容器贮存,2升B组份(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。避免吞咽或吸入漆雾。避免皮肤接触,如果油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用清水充分冲洗并立即就医诊治。

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联系地址,或者查询我们的网站:

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

佐敦公司 出版于 2012年 11月 19日  
本产品说明书取代以前的版本