

## 产品说明

- 单组份、水性醇酸底漆。本品含有防锈颜料，具有优异的防腐性能。
- 附着力好。具有优异的抗闪锈性能和良好的早期耐水性。
- 搭配水性醇酸面漆，作为轻度至中等腐蚀环境下的钢结构、机械设备等金属表面的防腐蚀涂层配套使用。
- 干燥条件下，最高使用温度：120℃。

## 基本数据

物理参数(20℃)	
颜色	铁红色/可配制其他颜色
光泽	哑光
体积固体含量	40±2%
比重	1.3千克/升
挥发性有机化合物	<250克/升
储存期限	自生产日期起，基料6个月（干燥、阴凉、密闭容器中）

施工参数(20℃)	
典型干膜厚度	30-60微米
理论涂布率	10平方米/升- 40微米
表干	约0.5小时
实干	约12小时

施工方法			
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	刷涂/辊涂
稀释剂	纯净水	纯净水	纯净水
稀释剂用量(体积)	0-5%	5-15%	0-5%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.28-0.35	1.5-2.5	/
推荐喷涂压力(MPa)	13-15	0.6-0.8	/
施工适应性	推荐	推荐	推荐

\*上述施工参数仅供参考，实际使用时可调整。若需其它施工方法请咨询本公司代表。

## 表面处理

- 新钢材：除去表面油污。用（高压）淡水清除盐分和其它污染物。推荐磨料喷砂至最小Sa2½级（ISO8501-1），表面平均粗糙度达到Medium(G)，满足Rz60-100µm（ISO8503-2）。
- 修补：除去表面油污、盐分及其他污染物。用（高压）淡水清除盐份和其他污物。使用干喷砂或动力工具清除锈迹和别的松散物质。磨平边角，扫除残留物，补涂至完整漆膜厚度。
- 覆涂：确保前道涂层干燥、洁净、无污物，当漆膜暴露时间过长或表面比较光滑时，覆涂前需进行拉毛处理。

## 重涂 (干膜厚度 40 微米)

环境	大气、中等					
	10°C		20°C		30°C	
表面温度	最小	最大	最小	最大	最小	最大
醇酸漆	6小时	可延长	4小时	可延长	2小时	可延长

重涂间隔与日后暴露的环境有关。

如果长时间未进行覆涂,应拉毛表面以确保层间附着力。

在污染环境使用过的表面,必须用高压淡水冲洗干净,待表面干燥后才能进行重涂。

## 施工条件

- 施工建议在10°C以上进行。施工表面应清洁干燥,表面温度要高于露点以避免凝露。
- 施工和干燥时,最大相对湿度为80%,最好在30-60%,同时需要有良好的通风。
- 适当提高循环热风的通风量将有利于水性漆的干燥过程。
- 施工时基材表面温度必须大于露点以上 3°C。

## 油漆调配

- 使用动力搅拌器彻底搅拌油漆;
- 根据施工需要和温度变化等,添加适量稀释剂,并使用动力搅拌器彻底搅拌。

## 注意事项

- 单道涂层的干膜厚度不能超过60微米。
- 可根据不同的使用目的和部位调整漆膜厚度,这将改变涂层涂布率、干燥时间和重涂间隔。
- 油漆存储在5-40°C,温度高于30°C时存储期会缩短。储存和运输过程中,以及在涂层干燥前要避免霜冻。
- 水性漆经喷涂完成后,进入烘烤房之前,给予10-15分钟的流平时间。
- 喷涂工作完成时,所有工具需立即使用纯净水清洗,防止水性漆在管路内固化。

## 安全防范

小心使用本品。使用前和使用时,请注意包装标签上的安全事项。此外,还应参考材料安全说明并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

**注意:**本产品说明书所涵盖的信息,是基于实验室的测试结果,仅作为参考指导,并非技术保证。随着产品优化,以上信息会不定时更新,无特殊通知时,请以最新版为准。

现场影响产品应用和施工的因素众多,并非友泉公司所能控制。因此,友泉公司仅保证产品质量,对于产品使用过程中造成的损害,友泉公司将不会承担责任。

**更新日期:2021-9-28**