

水性环氧富锌底漆1206



产品说明

- ▷ 水性双组份环氧富锌漆。锌含量>60%，电化学防护性能优异。
- ▷ 漆膜坚硬、防锈性能优异，耐磨损，抗冲击。
- ▷ 作为中等至严重腐蚀环境下的钢铁表面防腐底漆。
- ▷ 干燥条件下，最高使用温度:160℃。

基本数据

物理参数(20℃)	
颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体含量	84±2%
比重	2.2千克/升
挥发性有机化合物	<200克/升
混合比(基料:固化剂)	6:1 (重量比) 1.9:1 (体积比)
混合使用期	4小时
储存期限	自生产日期起,基料6个月,固化剂6个月 (干燥、阴凉、密闭容器中)

施工参数(20℃)	
典型干膜厚度	50-80微米
理论涂布率	16.8平方米/升- 50微米
表干	约4小时
实干	约24小时
完全固化	7天

施工方法			
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	
稀释剂	纯净水	纯净水	
稀释剂用量(体积)	0-5%	10-20%	
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.38-0.48	1.5-2.5	
推荐喷涂压力(MPa)	≥15	0.6-0.8	
施工适应性	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、盐分及其他污染物。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。最好使用干喷砂的办法清除锈迹和其它的松散物质。小面积的清理可用动力工具进行,打磨至St3(ISO 8501-1)。

重涂 (干膜厚度 50 微米)

环境	大气、中等、严重腐蚀					
	10°C		20°C		30°C	
表面温度	最小	最大	最小	最大	最小	最大
环氧漆	15小时	可延长	8小时	可延长	4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

- ▶ 本产品不宜在低于5°C的环境温度条件下施工,最大施工温度40°C。
- ▶ 油漆本身温度应高于15°C。
- ▶ 在狭窄空间内施工和干燥期间应提供足够的通风。
- ▶ 施工时基材表面温度必须大于露点以上 3°C,相对湿度不宜超过85%。

油漆混合

- ▶ 使用动力搅拌器彻底搅拌基料。
- ▶ 将固化剂与基料混合,并使用动力搅拌器彻底搅拌。
- ▶ 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,施工过程持续搅拌。

注意事项

- ▶ 在涂装尖锐边角、铆钉接缝和跳焊部位时,每道漆膜避免太厚,最好额外预涂一道。
- ▶ 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。
- ▶ 水性涂料很容易从尖锐边角部位收缩,为保护边角免于腐蚀,需磨平边角。
- ▶ 使用后的工具必须立即用温热的淡水彻底冲洗。
- ▶ 在5至40°C条件下储存,存储和运输过程中,或者涂层干燥前不要暴露于霜冻环境。
- ▶ 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。

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:2021-8-17