

发布日期：2024年7月

E-MARINE PRIMER GALVA

镀锌件环氧连接漆

双组份环氧漆，可直接施工在非铁金属表面（铝、镀锌件、不锈钢和合金），具有优异的附着力和耐水性，可以被多种面漆复涂。

产品数据					
推荐用途	作为底漆用于非铁金属表面（铝、镀锌件、不锈钢和合金）				
类型	纯环氧（双组分）				
颜色	白色				
光泽度	平光				
体积固体含量	52 ± 2% (ISO3233:1998)				
干膜厚度	20 ~ 40 μm				
湿膜厚度	39 ~ 77 μm				
理论涂布率	17.33 m²/ L (30 μm)				
干燥时间	表干	30分钟 (5°C) 10分钟 (20°C) 5 分钟 (30°C)	硬干	8 小时 (5°C) 4 小时 (20°C) 3 小时 (30°C)	
	完全固化	14天 (5°C) 7 天 (20°C) 5 天 (30°C)			
复涂间隔 (自身复涂)	最短	8 小时 (5°C) 4 小时 (20°C) 3 小时 (30°C)	最长	-- (5°C) -- (20°C) -- (30°C)	
VOC	418克/升 (GB/T 23985-2009)				

表面处理

对于非铁金属，先用溶剂清洁表面。

生锈部位，用动力工具清理至 St3级

涂装施工

稀释剂	THINNER 615		
施工方法			
无气喷涂	枪嘴大小	: 0.48 mm	
	喷涂扇角	: 55° ~ 69°	
	出口压力	: 100 ~ 150 kg / cm ²	
混合比例	体积混合比: 主剂6.2 / 固化剂 1		
混合使用时限	18小时	(5°C)	
	8 小时	(20°C)	
	5 小时	(30°C)	

包装规格与闪点

包装规格	双组份：20升（主剂17.2升，固化剂 2.8升）；包装可能因产地不同而变化
闪点	主剂：28.0℃，固化剂：25.0℃（GB/T 5208-2008）

安全

采取必要的防护措施避免接触到皮肤和眼睛（比如手套、防护眼镜、面罩、防护霜等）。

施工和干燥期间要保证有足够的通风循环，确保溶剂挥发的浓度在安全范围内。

使用前请查阅本产品的安全数据表(SDS)关于健康和安全的信息。

注意事项：

1. 本产品说明书中的内容可能随着我们经验的增加和产品的后续研发而随时更改。
2. 当温度低于5℃，漆膜需要更长时间干燥和固化。
3. 如需复涂聚氨酯面漆，请先咨询立邦船舶涂料技术人员。
4. 可涂装在钢材上面。
5. 本产品的选用，请咨询当地立邦船舶涂料人员。
6. 包装容器和罐装数量可能因各地法规原因而不同。
7. 本产品应贮存于油漆仓库。
8. 中国以外的国家和地区用THINNER 600取代THINNER 615。
9. 用符合当地法规要求的溶剂来清洗喷涂设备。