



技术说明书

TECHNICAL DATA SHEET

021-50568299

服务时间 9:00 - 21:00



www.rich-tech.net

在线选品 / 资料下载 / 色号查询 / 行业资讯



扫码加企业微信

报价、销售及技术支持

本资料由 锐亿奇工业科技（上海）有限公司 整理提供，仅供客户选型参考，具体性能参数以原厂最新版本为准
严禁转载本资料，请访问锐亿奇官网获取最新资讯

GALVANITE No.200 PRIMER

No.8220
(GNT 200P)

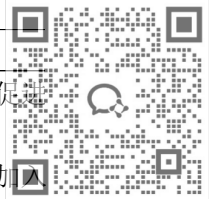
GALVANITE No.200 PRIMER 是基于环氧树脂及聚酰胺树脂与特殊防锈颜料组成的用于涂装镀锌钢的底漆。

- 它具有以下优点:
1. 与镀锌表面出色的附着性能
 2. 优异的耐水性
 3. 快干性
 4. 与各类涂料都有很好的相容性

技术数据

类型	： 环氧镀锌钢板底漆					
用途	： 可用于镀锌钢板的底漆					
资料	混合比	： 主剂：固化剂 = 84:16 (体积比)				
	颜色	： 白色				
	闪点	： 主剂 17.5° C	固化剂19.5° C			
	密度	： 1.38 g/mL	(ISO: 2811)			
	体积固体含量	： 47 ±1%	(ISO: 3233)			
	有机挥发物含量	： 530 g/L	(Method 24)			
	理论涂布量	： 0.064-0.106	L/m ²			
	湿膜厚度	： 64-106 微米				
	干膜厚度	： 30-50 微米				
(干膜40微米)	温度	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	
	干燥时间	表干	30 分钟	20 分钟	10 分钟	5 分钟
		硬干	8 小时	6 小时	4 小时	3 小时
	涂装间隔	至少	18 小时	10 小时	4 小时	3 小时
		至多	90 天	60 天	30 天	30 天
	可使用时间	36 小时	30 小时	24 小时	12 小时	
施工条件	涂装方法 ： 无气喷涂、刷涂					
	天气	： 温度： 最低 5° C		湿度： 最高85%		
	用无气喷涂	： 粘度： 55-65秒（福特杯#4）				
		枪嘴： Graco 619,719				
		油漆输出压： 10.8-13.7 Mpa				
		喷枪速度： 80-100 厘米/秒				
	稀释剂	： EPOXY THINNER G				
		稀释： 0-7% 体积比				
推荐表面处理	： 用钢丝刷或者砂纸去除白锈或者其它杂质；然后涂装表面必须清洁，使用电动刷，去污剂，溶剂去除灰尘, 油渍及其它杂物。					
前道配套涂料	： -					
后道配套涂料	： EVAMARINE, SWAN HB L, EPICON FINISH HB, ACRI 700 FINISH ST 等					
包装	： 双组分					

- 注:
- 1 在封闭空间内或低温条件的有限空间内, 为了能在施工和成膜期间除去挥发的溶剂促进油漆成膜, 通风设备是必要的。
 - 2 使用电动搅拌装置搅拌主剂至均匀状态, 然后充分搅拌全部的固化剂和主剂。最后加入适量的稀释剂并充分混合。
 - 3 过多溶剂可能导致抗流挂性能和漆膜其它性能下降。
 - 4 温度下降到-5度时施工是可能的, 但达到硬干需花很长时间, 并且随着温度的升高才能达到完全固化。
 - 5 密度, 体积固含量和有机挥发物含量是不含稀料的理论计算值。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持