



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.400 PRIMER

No.8231

(GNT 400P)

GALVANITE No.400 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板的底漆。

- 它具有以下优点：
1. 与镀锌表面出色的附着性能
 2. 出色的涂装性能
 3. 与各类涂料都有很好的相容性
 4. 出色的耐油污和耐化学性能

技术数据

类型	： 环氧聚酰胺树脂底漆				
用途	： 可用于镀锌钢板的底漆				
资料	混合比	： 主剂：固化剂 = 69:31 (体积比)			
	颜色	： 白色			
	闪点	： 主剂 17.5° C	固化剂26.3° C		
	密度	： 1.38	g/mL	(ISO: 2811)	
	体积固体含量	： 47 ± 2%	(ISO: 3233)		
	有机挥发物含量	： 482	g/L	(Method 24)	
	理论涂布量	： 0.064-0.106			
	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	3.5 小时	2.5 小时	1.5 小时	1 小时
	硬干	34 小时	24 小时	14 小时	10 小时
涂装间隔	至少	34 小时	24 小时	14 小时	10 小时
	至多	14 天	14 天	14 天	14 天
	可使用时间	34 小时	24 小时	14 小时	10 小时
	熟化时间	30 分钟	30 分钟	15 分钟	-

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 A

稀释： 0-15% 体积比

前道配套涂料： -

后道配套涂料： EPICON系列, UNYMARINE

包装： 双组分

- 注：
- 1 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。
 - 2 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。

