



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

EPICON ZINC HB-2

No.5113

(EPZ HB-2)

EPICON ZINC HB-2主要是以金属锌、环氧树脂、及固化剂的混合物为基料的厚浆型防锈漆，它干燥快并具有良好的抗海水腐蚀性。其几乎能和所有类型的后续涂料结合，具有良好的耐热、耐油、耐海水和溶剂的性能。

技术数据

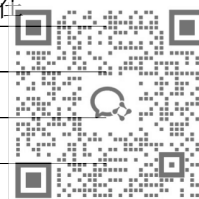
类型	： 环氧锌粉底漆（厚浆）					
用途	： 作为钢结构防锈底漆					
资料	混合比	： 主剂：固化剂 = 76:24 (体积比)				
	颜色	： 灰色				
	密度	： 2.28	g/mL	(ISO: 2811)		
	闪点	： 主剂 19.5 ℃	固化剂 22.5 ℃			
	体积固体含量	： 55 ±2%	(ISO: 3233)			
	有机挥发物含量	： 405	g/L	(Method 24)		
	理论涂布量	： 0.073-0.136	L/m2			
	厚度	： 湿膜	73-146	微米		
		： 干膜	40-75	微米		
()	温度	5 ℃	10 ℃	20 ℃	30 ℃	
	干燥时间	表干	30 分钟	25 分钟	20 分钟	15 分钟
		硬干	6 小时	5 小时	4 小时	3 小时
	涂装间隔	至少	24 小时	24 小时	16 小时	8 小时
		至多	180 天	180 天	180 天	180 天
	可使用时间		36 小时	24 小时	12 小时	8 小时
施工条件	涂装方法： 无气喷涂、刷涂、辊涂					
	天气	： 温度： 最低5 ℃	湿度： 最高 85% RH			
	用无气喷涂	： 粘度：	28-32 秒（福特杯#4）			
		枪嘴：	Graco612-823			
		油漆输出压：	8.8-11.8 Mpa			
		喷枪速度：	80-120 厘米/秒			
	稀释剂	： EPOXY THINNER A				
		稀释：	0-15% 体积比			
	推荐表面处理	： 如果直接涂布在钢材表面，表面处理需达到ISO Sa 2 1/2; 如果复涂在底漆表面，表面处理需达到ISO St3				
	前道配套涂料	： -				
	后道配套涂料	： BANNOH 系列, BISCON HB-NT L等。不建议使用醇酸和无机类油漆。				
	包装	： 双组分				

注: 1 第一次装载货物前需等待时间

温度	10 ℃	20 ℃	30 ℃
(天数)	18	10	6

2 密度、体积固含量和有机挥发物的含量是不含溶剂的理论计算值

本资料从颁布日期起有效, 如有修改不作另外通知.



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持