



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

产品简介	二罐装，磷酸锌环氧树脂底漆，耐磨性佳，搬运过程中不易损伤，固化温度低至 0℃。					
用途	多用途喷涂底漆，低温固化，覆涂时间间隔短，耐盐雾性能优异，长久的防腐性能，广泛应用于港口机械、工程机械、石油化工、管道等领域的钢结构防腐。					
产品数据	体积固体份	71%				
	干膜厚度	75 微米				
	理论涂布率	6.62 平方米 / 公斤				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	249.4 克 / 升				
施工详述	混合比	甲：乙 =6:1（重量比）				
	无空气喷涂	推荐采用：喷嘴口径：0.43-0.53 毫米；流体压力： ≥ 17.6MPa				
	刷涂或辊涂	推荐使用				
	传统喷涂	适用但不推荐使用。				
	稀释剂	OUP 103，建议加入量为 3%~5%。				
	油漆设备清洗剂	OUP 103				
	使用期	23℃：4 小时				
	干燥时间	底材温度	表干（小时）	实干（小时）	覆涂间隔	
					最短	最长
		5℃	2	24	24 小时	14 天
23℃		1	12	12 小时	14 天	
	35℃	0.5	6	6 小时	14 天	
贮存和包装	贮存	贮存于凉爽及干燥环境之中				
	贮存期	一年				
	包装规格	甲：24 公斤装于 20 公升容器中 乙：4 公斤装于 4 公升容器中				
	闪点	大于 23℃（混合物）				
	比重	约 1.43 公斤 / 公升				
技术要求及表面处理	钢材表面：喷砂除锈至 ISO 8501:2007 标准 Sa2.5 级或手工或动力工具除锈至 St3 级。保持清洁干燥。					
限制	0℃以下时，固化时间或许会延长，小心其固化温度低于冰点，其表面应该无冰存在。					



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持