



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

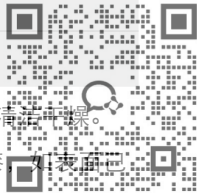


扫码加企业微信

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，快干型环氧底漆，适合流水线涂装作业，耐磨性好，机械性损伤小，不含铅或铬，铁红色或棕色					
用途	多用途底漆，用于新建筑物或维修，易施工，高性能环氧防锈底漆，可代替富锌底漆用于酸碱飞溅或间歇浸渍部位，适用于各种高性能面漆的覆涂。					
产品数据	体积固体份	58%				
	干膜厚度	75 微米相当于 142 微米湿膜厚				
	理论涂布率	5.73 平方米 / 公斤，以规定体积固体份和 75 微米干膜厚计				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	361 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℃： 6 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	18	18 小时	14 天
	35℃	0.5	12	12 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： 18 公斤装于 20 公升桶中 乙： 3 公斤装于 4 公升桶中				
	闪点	大于 23℃（混合物）				
	比重	约 1.35 公斤 / 公升				
技术要求及表面处理	根据 SSPC-SP1，用溶剂除去油脂，需要之处，除去焊渣，磨来焊缝及尖锐边缘，涂布的表面必须清洁干燥。					
	喷砂处理：喷砂处理需达到美国标准 SSPC-SP10（Sa2.5ISO 8501:2007），然后涂装环氧防锈漆，如表面已发生氧化现象，需再喷砂以达到规定的标准。					
限制	预涂底漆表面：电焊接缝或损伤部分要喷砂处理达美国标准 SSPC-SP10(Sa2.5 ISO 8501:2007)，如表面已有严重散布的损伤，则需全面扫砂。					
	本产品 在 5℃以下时固化缓慢，因此为了效果良好，底材温度应在 5℃以上。					



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持