



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	红棕色、灰色等，对钢及镀锌钢、非铁金属表面具有良好附着力，具良好的耐水性和防腐性，能用环氧、聚氨酯、醇酸、氯化橡胶、丙烯酸漆来覆涂。能适用于阴极保护系统。					
用途	一种多用途的环氧底漆，可用于钢铁和镀锌钢、铝、铜、不锈钢等非铁金属表面，且可适用于浸没水中环境及大气暴露环境中。只要表面不潮湿和没有冰，施工和干燥温度可低于 -5℃。					
产品数据	体积固体份	67%				
	干膜厚度	50-100 微米				
	理论涂布率	7.98 平方米 / 公斤，干膜厚度以 60 微米计。				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	281 克 / 升				
施工详述	混合比	甲：乙 =5:1（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	六个月
23℃		1	12	12 小时	六个月	
	35℃	0.5	6	6 小时	六个月	
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：20 公斤装于 20 公升桶中 乙：4 公斤装于 4 公升桶中				
	闪点	大于 25℃（混合物）				
	比重	约 1.40 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。					
	镀锌钢材、铝材、铜材及不锈钢表面：清除油脂等污染物，最好打砂清除至 30μm 以上粗造度。					
限制	施工及固化时，底材温度不宜低于 5℃，并高于露点 3℃以上。					



扫码加企
报价、销售及技术支持



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持