



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	双组份，灰色或铁红色，由环氧树脂、锈转化剂、锈稳定剂及活性剂等组成。					
用途	一种低表面处理底漆，可直接涂于轻微锈蚀钢材表面，也适用于不易彻底除锈的制件的防腐，如各种钢结构旧涂层的表面维修。					
产品数据	体积固体份	55%				
	干膜厚度	40-80 微米				
	理论涂布率	7.58 平方米 / 公斤，干膜厚度以 50 微米计。				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	387 克 / 升				
施工详述	混合比	甲：乙 = 10:1（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	5℃ -8 小时；23℃ -6 小时；35℃ -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℃	4	36	36 小时	14 天
23℃		2	24	24 小时	14 天	
	35℃	1	16	16 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：25 公斤装于 20 公升容器中 乙：2.5 公斤装于 4 公升容器中				
	闪点	23℃				
	比重	约 1.45 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	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℃以上且高于露点 3℃。					



扫码加企业
报价、销售及技



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持