



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

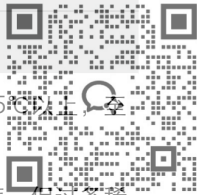


扫码加企业微信

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	单组份水性底漆，可以使用乳胶漆、醇酸漆、环氧漆等多种涂料进行复涂。						
用途	适用于作为带锈钢铁表面的第一道涂层使用，具有锈转化、钝化、屏蔽三大功能。安全、环保、不含有机溶剂。						
产品数据	颜色	乳白色					
	体积固体份	40%					
	典型干膜厚度	30 微米					
	理论涂布率	12.1 平方米 / 公斤					
	实际涂布率	允许适量的损耗					
施工详述	混合比	单罐装					
	无空气喷涂	推荐采用：喷嘴口径：0.43-0.53 毫米；喷出压力：12-15MPa					
	传统喷涂	推荐采用，喷出口径：1.3-1.5 毫米；喷出压力：0.3-0.4 MPa					
	刷涂	推荐用于预涂或小面积涂装。注意达到特定的干膜厚度。					
	辊涂	推荐用于小面积涂装。注意达到特定的干膜厚度。					
	稀释剂	清洁淡水					
	油漆设备清洗剂	清洁淡水					
	使用期	无限制					
	干燥时间	底材温度	表干（分钟）	实干（小时）			
		25℃	30	12			
	最短覆涂间隔（小时）						
	说明：通风状态、温度、相对湿度、漆膜厚度等因素都会影响干燥和固化时间，上述所列数据是基于通风良好以及相对湿度 < 75% 的状态下测定的。						
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	20 公斤装于 20 公升容器中					
	比重	1.0-1.1 公斤 / 公升					
技术要求及表面处理	待涂表面必须保持清洁，无松散的锈渣、油脂或其它污染物。底材温度在施工和固化时应至少在 5℃以上，至少高于露点 3℃。 使用前请充分搅拌均匀，油漆温度需高于 15℃，否则需加适量清洁淡水稀释以达到施工所需黏度，但过多稀释会导致抗流挂性降低。						
与之相配套的涂层	下道涂层：乳胶漆、醇酸类、环氧类涂料等，或者其它根据客户要求并通过实验验证的配套涂层体系。						



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持