

环氧厚浆漆

油漆类型	TEKNOMASTIC 80 PRIMER是一款高固含的双组分环氧厚浆漆。
用途	用于喷砂钢板上的底漆或者中间漆，具有优异的耐磨和耐化学性。也可以复涂在环氧富锌和无机硅酸锌底漆上面。在不具备喷砂的条件下，也可以用于修补漆。
特殊性能	用于保护海上的浸没区和飞溅区的打砂钢结构，提供了优良的机械性能和防化学介质侵蚀性能。可给予新造或维修钢结构提供长期的保护层。维修钢结构的表面处理方式可以用高压水刀处理或者手动打磨到St 2。

技术资料

混合比例	主 油 (A组分) : TEKNOMASTIC 80 PRIMER 4份 (体积)	固化剂 (B组分) : TEKNOMASTIC HARDENER or TEKNOMASTIC WINTER HARDNER 8 1份 (体积)	
施工寿命, +23°C	标准固化剂 2小时	冬用固化剂 2小时	
固含	80±2 (体积含量, 用标准固化剂)	75±2 (体积含量, 用冬用固化剂)	
固体总重量	约 1400克/升		
有机挥发物 (VOC)	约 180 克/升		
推荐膜厚及理论涂布率	干膜 (um) 80 120 150	湿膜 (um) 100 150 187	理论涂布率 (米 ² /升) 10.0 (标准固化剂) 6.7 (标准固化剂) 5.3 (标准固化剂)
实际涂布率	如果油漆膜过厚，很多性能会改变，建议膜厚最多为推荐膜厚的两倍。该数值取决于施工工艺，工件表面状况以及喷逸（喷涂涂料未喷射到待喷涂表面或误喷至邻近表面）等因素。		
干燥时间23°C/50% RH (干膜 80µm)	使用标准固化剂 2小时	使用冬用固化剂 1小时	
不沾干 (ISO 1517:1973)	2小时	1小时	
指触干 (DIN 53150:1995)	6小时	3小时	
完全干燥	7天	7天	
复涂时间, 50%RH (干膜厚度 80µm)	面漆的最低使用温度必须在数据表中核对。		

使用标准固化剂时的复涂间隔

表面温度	自复涂		复涂TEKNOPLAST面漆 INERTA 50 或 TEKNOCHLOR 90		复涂TEKNODUR面漆	
	最小值	最大值	最小值	最大值	最小值	最大值
+10°C	8小时	1个月	8小时	7天	1天	7天
+23°C	4小时	1个月	4小时	7天	6小时	3天

使用冬用固化剂时的复涂间隔

表面温度	自复涂		复涂TEKNOPLAST面漆 INERTA 50 或 TEKNOCHLOR 90		复涂TEKNODUR面漆	
	最小值	最大值	最小值	最大值	最小值	最大值
-5°C	1天	14天	1天	14天	1天	14天
0°C	18小时	7天	18小时	7天	18小时	7天
+10°C	6小时	7天	6小时	7天	20小时	7天
+23°C	3小时	7天	3小时	7天	3小时	7天

无需打磨情况下最大的复涂间隔

漆膜厚度的增加或干燥环境相对湿度的提升通常会使得干燥速度减慢。

稀释剂, 清洁剂	TEKNOSOLV 9506
光泽	半哑
颜色	红色, RAL-7035, RAL-9003等
安全标识	见物料安全数据表

数据表 1797
第二页

施工指引

表面处理	除去表面任何可能对表面处理及喷涂不利的污染物。也要通过使用适当的方法去除水溶性盐。不同材料处理方法如下： 钢铁表面： 通过喷砂清理法去除钢铁表面的氧化皮和铁锈，要达到Sa 2.5级别(ISO 8501-1)的要求。 镀锌表面： 对于暴露在户外的热镀锌钢结构。要通过喷砂清理 (SaS) 使得整个工件表面无光即可直接喷涂。合适的清洁剂如氧化铝和天然砂子。这种喷砂方法不适合有浸泡应变的镀锌的工件。对于新的镀锌光滑工件建议使用刷清喷砂清理的方法来进行表面处理。对于油漆气候老化变得无光的工件表面也可以使用PELTIPESU清洁剂。 铝表面： 用PELTIPESU清洁剂清洗表面。如果工件是暴露在户外的需要用刷清喷砂清理 (SaS) 或用喷砂处理。 适合复涂的旧漆表面： 除去任何可能影响油漆使用的杂质（比如油脂和盐类）。表面必须清洁，干燥。对于旧漆如果已经超过最大复涂间隔，那么喷漆前应该打磨。油漆局部有破损的工件应根据工件和修补漆的要求进行修补。 对于裸钢，除锈级别应达到St 2 (ISO 8501-1)。 也可采用高压水喷的方法来清洁工件表面，喷射压力在70 MPa以上。此方法可以用来除去完整的附着良好的涂层或钢材上的油漆。完整漆膜经过高压水喷清洗后得到一个粗糙的表面。钢铁表面的清洁度必须符合 Wa 2 (ISO 8501-4:2006) 或其他特殊说明。施工前防闪锈级别必须达到M (ISO 8501-4 : 2006)。 应该选择合适的地方和时间进行表面处理，以防止在下一步工序前工件表面还是脏的或潮湿的。
车间底漆	根据要求可以选用KORRO E 环氧底漆、KORRO SE环氧富锌底漆和KORRO SS 硅酸盐富锌底漆做为预涂底漆。
组成混合	配制油漆时要考虑到施工寿命，主油和固化剂的比例要恰当，且充分搅拌，尤其是容器的底部。最好采用机械搅拌，比如，用带有搅拌器的能缓慢旋转的手钻搅拌。如果搅拌不充分或混合比例不当会导致固化不完善，使得漆膜性能下降。
施工条件	工件表面必须干燥。施工和干燥过程周围空气温度，工件表面温度和油漆温度应该在10°C以上，空气相对湿度也必须在80%以下。 另外，工件的表面温度和油漆的温度必须在周围空气露点3度以上。 当用TEKNOMASTIC WINTER HARDENER冬用固化剂时，周围空气温度和工件表面温度必须在- 5 °C以上。在混合阶段和施工阶段油漆的温度必须在15°C以上。
施工	使用刷涂或喷涂工艺。在经喷砂处理的钢材上适合用无气喷涂。使用口径为0.015 - 0.019"的喷嘴和0.315mm (50目) 的过滤器。 用完后立即用TEKNOSOLV 9506清洗设备。 此油漆也可以不搭配面漆而单独使用。
附加说明	保质期标注在标签上。密封包装，储存在阴凉的地方。 更多关于表面处理的资料请参考EN ISO 12944-4 和ISO 8501-2。

本数据表所载信息是标准的，基于公司实验室检测和实际经验。Teknos承诺产品质量符合我司质量体系。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，Teknos不承担实际施工的责任。本产品只供专业使用，任何不当使用本产品而导致的损失本公司概不承担任何责任。这要求使用人员必须在技术和工作安全方面对我司产品有足够了解。最新的数据资料，物料安全数据表和体系表请登录我们的主页www.teknos.com