

H53-06 云铁环氧防锈漆（中间漆）

组成：

本产品由环氧树脂、云母氧化铁、防锈颜料和聚酰胺固化剂组成的双组份防锈漆，适用于经过合适表面处理钢材及混凝土表面的涂装，具有优良防锈性能。

主要特性：

- 漆膜具有极好的致密性，能抵抗水汽及腐蚀性介质的渗透。
- 在富锌底漆和钢材喷铝层上涂装具有很好的附着力和封闭性。
- 对工业和化工大气环境有较好的防护性。
- 具有良好的耐磨性，冲击强度和柔韧性。
- 与后道漆膜具有优良的层间附着力。

用途：

用于钢结构、储罐、桥梁表面的涂装，可作为环氧富锌底漆、无机富锌底漆的中间漆和封闭漆，也可直接涂装在经表面处理钢材上作防锈底漆。

颜色及外观：棕灰色，无光

基本参数： 比 重： 1.7 kg / 升

配 比： 主剂：固化剂=8：1

干膜厚度： 50 μm

湿膜厚度： 95 μm

理论用量： 160 g / m²

干燥时间： (25℃) 表干≤ 4h 实干≤ 24h 完全固化 7 d

熟化时间： 25℃ 30 min

适用期： 25℃ 5 h

建议涂装道数： 建议涂装 2 道。

前道配套用漆： 环氧富锌底漆、无机富锌底漆、经喷砂处理的钢铁表面。

后道配套用漆： 环氧防腐面漆、丙烯酸聚氨酯面漆、氟碳面漆、氯化橡胶面漆、醇酸面漆。

表面处理：

- 涂有锌粉底漆的钢铁：除净所有的油污、杂物和锌盐。
- 钢铁：喷砂处理至 Sa 2.5 级
- 涂有车间底漆的钢材：采用轻扫喷砂或风动（电动）工具进行二次除锈，除锈质量达到 St3 级。
- 铝材表面：除去所有油污、杂物和污染物。

底材温度:

- 底材温度须高于露点以上 3℃
- 室外施工时底材温度低于 5℃时, 环氧与固化剂的固化反应停止, 不能进行施工涂装。

涂装施工:

• 混合: 本产品分两罐装, 组成一个单元。每次都必须按规定的配比, 成对一次性混合、充分搅拌均匀, 并在规定的混合使用期限内用完。

- 无气喷涂: 稀 释 量 0 ~ 5% (以油漆重量计)
喷嘴口径 0.4 ~ 0.5 mm
喷出压力 20 ~ 25 MPa (约 200 ~ 250kg / cm²)
- 空气喷涂: 稀 释 量 0 ~ 10% (以油漆重量计)
喷嘴口径 1.5 ~ 2.0mm
喷出压力 0.3 ~ 0.4 MPa (约 3 ~ 4kg / cm²)

• 滚涂 / 刷涂: 稀释量 0 ~ 5% (以油漆重量计)

• 清 洗 剂: X-7 环氧稀释剂 (闪点 27℃)

注意事项:

- 本产品与大多数环氧树脂漆一样, 长期在户外曝晒漆膜表面会出现粉化发白现象, 但仅仅在漆膜的表面, 它不会影响涂层的防腐性能。
- 本产品应由专业涂装操作人员根据本说明书和包装容器上的说明在生产场地使用。
- 涂覆和使用本产品的一切工作都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。
- 如果对本产品是否适用有怀疑, 请向本公司技术服务部门查询详情。

包 装: 甲组份 18.5L 桶装 20kg
乙组份 3.7L 桶装 2.5kg

贮存及运输:

1. 本产品在 25℃ 的温度条件下有效贮存期为 12 个月, 超期经检验合格仍可使用。
2. 本产品存放时应保持通风、干燥, 防止日光直射, 并远离热源。
3. 本产品运输时, 应防止雨淋, 日光曝晒, 并应符合运输部门的要求。

声 明:

以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我厂只保证油漆本身的质量, 其它方面的问题恕不负责。对本说明书, 我们将根据产品的不断改进, 有权进行修改。