

H53-07 环氧磷酸锌防锈漆

组成：由环氧树脂、磷酸锌防锈颜料、聚酰胺固化剂等组成的双组份环氧底漆。

主要特性：

- 在经过适当处理的镀锌钢材上具有良好的附着力。
- 在喷砂钢铁上具有优良的附着力。
- 对不锈钢、铝合金等有色金属表面有较好的附着力。
- 具有良好的柔韧性。
- 能用于大气和水下钢铁设施。
- 与后道漆膜具有良好的层间附着力。既能与两罐装的环氧漆，聚氨酯漆和氯化橡胶漆等涂料配套，也能与醇酸，酚醛等传统型漆进行配套。
- 具有优良的耐水性和防锈性能。
- 漆膜具有优良的附着力和机械强度。

用途：

用于钢结构、管道、储罐、机器等设备，为基底提供良好的附着力和耐腐蚀性，也可用于化工厂、化肥厂、电厂、炼油厂、造纸厂、污水处理厂防腐涂装。

颜色：白色，无光

基本参数：比重：1.56 kg / 升

配比：主剂：固化剂 = 6 : 1

干膜厚度：50 μm

湿膜厚度：100 μm

涂装厚度：30 ~ 50 μm

理论用量：78 ~ 135 g / m²

熟化时间：25℃ 30min

适用期：25℃ 5 h

建议涂装道数：无气喷涂一道，刷涂或滚涂 1 ~ 2 道。

前道配套用漆：环氧富锌底漆、无机富锌底漆、经表面处理的金属表面。

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。

- 涂有车间底漆的钢柱 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。
- 不锈钢表面：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 0.2 ~ 0.4mm
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 18kg 乙组份 3.7L 桶装 3kg

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。