

TEKNOPLAST PRIMER 7

环氧底漆

油漆类型	TEKNOPLAST PRIMER 7 是一款双组份溶剂型环氧底漆
用途	用于喷砂处理钢铁上，作为耐磨和耐化学性能的油漆体系K55, K58, K63, K65, K79, K85 和K86。也可用在锌、铝、钣金和耐酸钢表面，以及作为环氧富锌和硅酸盐富锌底漆的中涂。
特殊性能	这款油漆可以在短时间内复涂，因此适合快速涂装，也适合双管喷涂。具有很好的耐磨损、耐油、耐油脂、耐溶剂和耐化学腐蚀性的性能。 能达到瑞典标准SSG 1021 paint type GA的要求 当施工环境低于10°C时需要搭配塑胶动用固化剂7399（数据表1320）或7212（数据表1317）

技术资料

混合比例	底漆(组份A): 固化剂(组份B): 塑胶漆固化剂	4份 (体积) 1份 (体积)
施工寿命 (23°C)	4小时	
固含	70 ±2% 体积比 (ISO 3233:1988)	
固体总量	约 1200 g/l	
有机挥发物 (VOC)	约300 g/l	
推荐膜厚及理论涂布率	干膜厚度 (cm)	湿膜厚度(cm) 理论涂布率 (m ² /l)
	80	114 8,8
	120	171 5,8
	150	214 4,7

如果油漆漆膜过厚，很多性能会改变，建议膜厚最多为推荐膜厚的两倍。

实际涂布率 这一数值决定于施工工艺，工件表面状况以及喷逸等因素

干燥时间23°C / 50% RH (干膜 60 μm)
- 不沾尘干(ISO 1517:1973) 1 小时
- 指触干 (DIN 53150:1995) 4 小时
复涂时间 (干膜厚度 80 μm)

表面温度	自复涂		TEKNOPLAST 面漆或 INERTA 50		TEKNODUR面漆	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
+ 10°C	8小时	12个月	8小时	6小时	12小时	7天
+ 23°C	4小时	12个月	4小时	6个月	4个小时	3天

无需打磨情况下最大的复涂间隔

增加漆膜厚度或增加干燥环境的相对湿度会使得干燥速度减慢。

稀释剂 标准稀释剂：TEKNOSOLV 9506

清洗 TEKNOSOLV 9506 或TEKNOSOLV 9530

整饰效果 半哑

颜色 红、灰和白
也包含MIOX颜料

安全标识 见物料安全数据表

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：对于Sa 21/2级别(ISO 8501-1)的要求，需通过喷砂清理法去除氧化皮和铁锈。薄板上需打磨以提高在底材上的附着力。

镀锌表面：对于要暴露在户外的热镀锌钢铁工件，只要通过喷砂清理（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或用喷砂处理。

旧漆表面处理：除去任何可能影响油漆使用的杂质。表面应该清洁，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。有破损的工件应该根据工件和修补漆的要求进行修补。

应该在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湿的。

预涂底漆

如果需要的化可以选用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。

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。如果不充分搅拌或固化剂比例不当会导致固化不完善，使得漆膜性能下降。

施工环境

工件表面必须干燥。施工和干燥过程周围空气温度和工件表面温度必须在10℃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。

当用塑胶底漆冬用固化剂7399或7212时，周围空气温度和工件表面温度必须在-5℃以上。在混合阶段和施工阶段油漆的温度必须在15℃以上。

施工

充分搅拌。

如果需要的话用TEKNOSOLV 9506稀释。

最好使用无气喷涂，因为只有无气喷涂才能一次达到推荐膜厚，使用口径为0.013 - 0.019"的喷嘴。对于修补或小面积施工也可以采用刷涂和滚涂。

当用双管喷涂时，剂量泵应该时4:1。在施工的同时应检查喂料泵的压力和组份的消耗情况，以确保混合比例正确。如果采用双管喷涂，任一组份都不能稀释。

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。

更多关于表面处理资料请参考EN ISO 12944-4 和ISO 8501-2。