

油漆类型	INERTA 51 是一款溶剂型双组份反应型环氧漆。
用途	作为耐化学性能的环氧油漆体系K17的底漆或中间漆。也适合用在混凝土上。
特殊性能	这款油漆漆膜非常致密，具有很好的耐水和化学品性能。同时具有很好的耐热甚至耐湿热性。 该油漆能达到瑞典标准SSG 1021-GA的要求。

技术资料

混合比例	主 油 (A组分) : INERTA 51	4 份 (体积)	
	固化剂 (B组分) : INERTA 51 HARDENER	1份 (体积)	
施工寿命, +23°C	6 小时		
固含	50±2% 体积含量		
固体总重量	约970克/升		
有机挥发物 (VOC)	约440克/升		
推荐膜厚及理论涂布率	干膜 (um)	湿膜 (um)	理论涂布率 (米 ² /升)
	50	100	10.0
	80	160	6.2
	100	200	5.0
	125	250	4.0

如果油漆漆膜过厚，很多性能将会改变，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 50 µm)	
不沾尘干 (ISO 1517:1973)	1小时
指触干 (DIN 53150:1995)	5小时
完全干燥	7天
复涂时间 50% RH (干膜厚度 50 µm)	

表面温度	对于暴露在空气中的物体 自复涂或INERTA 50		对于浸没在水中的物体 自复涂或INERTA 50	
	最小值	最大值*	最小值	最大值*
+10°C	12小时	6个月	36小时	7天
+23°C	4小时	6个月	12小时	7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通常会使得干燥速度减慢。

稀释剂	标准稀释剂：TEKNOSOLV 9506
光泽	半哑
颜色	白色，灰色
安全标识	见物料安全数据表

施工指引

表面处理	<p>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：</p> <p>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。</p> <p>混凝土表面：混凝土至少老化4周，充分固化凝固。表层的水含量不能超过4%（质量比）。磨平表面任何飞溅和不平整的部分。刷掉疏松的水泥，沙子和灰尘。用洗涤剂或溶剂清洗表面的油脂。如果需要，可用RENSA ETCHING洗涤剂或者喷砂处理除去密集的水泥浆。</p> <p>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该根据工件和修补漆的要求进行修补。</p> <p>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。</p>
车间底漆	<p>根据需要可以选用如下车间底漆，如KORRO E环氧车间底漆。</p>
组成混合	<p>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。</p>
施工条件	<p>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℃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。</p>
施工	<p>使用前充分搅拌油漆。</p> <p>最好使用无气喷涂工艺，因为只有无气喷涂才能一次达到推荐膜厚。用无气喷涂时的喷嘴口径为0.017 - 0.021”。修补或小面积施工可以采用刷涂。</p>
附加说明	<p>保质期标注在标签上。密封包装，储存在阴凉的地方。</p> <p>更多关于表面处理的资料请参考EN ISO 12944-4 和ISO 8501-2。</p>

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后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
