



# Yutep702 环氧富锌车间底漆

**产品叙述** 以环氧树脂为基料的双组分车间底漆，锌粉含量高，较长效的阴极保护作用，具有良好的耐热性能，焊接切割时烧损面积小，具有优异的附着力和耐冲击性，良好的耐油，耐水和耐溶剂性。

**推荐用途** 用于钢结构预处理及存放时的保护。

<b>产品参数</b>	颜色	-223 灰色
	光泽	平光
	密度*	约 2.16 Kg/L (混合后)
	固化剂	Yutep702 环氧固化剂
	体积固体份	(48±2) %
	标准膜厚	25µm 干膜厚 (约 50µm 湿膜厚)
	理论涂布率	8.89m <sup>2</sup> /Kg (25µm 干膜计)
	完全固化	7d (20°C)
	闪点	27°C
	挥发性有机成分 (V.O.C)	446 克/升

\*这里提供的密度数据是典型参数，随颜色变化而有所不同。

<b>施工参数</b>	混合	使用动力搅拌机先将主剂搅拌均匀，再加入固化剂，直至充分混合均匀。
	混合比	主剂：固化剂 = 11.1:1 (重量比)
	稀释剂	Yutong 103 环氧稀释剂
	底材温度	高于露点温度 3°C 以上
	相对湿度	最大 85% R.H
	无气喷涂	喷嘴口径：0.635 ~ 0.787mm 喷枪压力：18 ~ 28MPa 稀释比例：0 ~ 10% (重量比)
	刷涂	建议仅作为预涂和小范围涂覆时采用，但须达到要求的干膜厚度。
	辊涂	不推荐使用

<b>干燥资料</b>	底材温度	10°C	20°C	30°C
	漆膜表干 (25 µm)	2h	1h	30min
	漆膜实干 (25 µm)	16h	8h	4h
	混合使用期限	4h	2h	1h

\* 上述数据仅供参考，实际干燥时间及涂装间隔取决于温度、干膜厚度、通风状况、湿度、下道油漆和机械强度等。



# Yutep702 环氧富锌车间底漆

<b>表面处理</b>	所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。 裸钢： 冲砂处理至 Sa2½（ISO 8501-1:2007）。视所处的环境而言，可接受动力工具打磨。但至少要达到 St2（ISO 8501-1:2007）。	
<b>典型配套</b>	Yutep702 环氧富锌车间底漆 更多使用范围，请向“鱼童公司”咨询。	25μm(干膜厚度)
<b>安全健康</b>	应小心使用本品，使用前和使用时，请注意包装以及罐上所有的安全标签，并参考鱼童公司产品安全说明，并遵守国家或当地政府安全规定。	
<b>包装规格</b>	包装桶规格	
	甲组份	20 公升
	乙组分	4 公升
		包装重量
		30 公斤
		2.7 公斤
<b>保存期限</b>	储存在阴凉、干燥、通风和远离热源的专用仓库。在常温条件下保质期为 12 个月，此后应检验合格后使用。	
<b>声明</b>	本产品说明书中所提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，并非详尽无遗。虽然我们竭力保证我们对产品所提供的所有建议（无论在本说明书中或以他方式供的）均正确无误，鱼童只给予产品本身质量的保证，对于我们无法控制因素如：底材的表面处理质量或状况或影响该产品施工和使用的多种因素，除非我们特地书面同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题不负责任。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。	