

产品叙述 以环氧树脂为基料的双组分富锌底漆，具有良好的耐热性能，具有优异的附着力和耐冲击性。

推荐用途 用作钢结构防腐的配套底漆或钢材预处理及临时保护底漆。

产品资料	颜色	-223 灰色
	光泽	平光
	密度*	约 1.73Kg/L
	固化剂	Yutep8720 环氧固化剂
	体积固体份	(50±2) %
	标准膜厚	80μm 干膜厚 (约 160μm 湿膜厚)
	理论涂布率	3.61m ² /Kg (80μm 干膜计)
	完全固化(20℃)	7d
	闪点	30℃
	挥发性有机成分 (V.O.C)	432 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。

施工参数	混合	用动力搅拌机将主剂搅拌均匀，然后边搅拌，边往里加入固化剂，直至充分混合均匀。一般气温 10℃ 以下，熟化 15 分钟。
	混合比	主剂：固化剂 = 10:1 (重量比)
	稀释剂	Yutong 103 环氧稀释剂
	无气喷涂	喷嘴口径：0.381~0.53mm 喷枪压力：15~18MPa 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。

干燥资料	底材温度	10℃	20℃	30℃
	漆膜表干 (80 μm)	3h	1.5h	45min
	漆膜实干 (80 μm)	16h	10h	6h
	最短覆涂间隔	16h	10h	6h
	最长覆涂间隔*	-	-	-
	混合使用期限	3h	2h	1h

* 覆涂前表面必须干燥且无粉化和其它污染物，如有必要，覆涂前进行充分拉毛。
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。

表面处理	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)，粗糙度符合国际标准 ISO 8503-2 中关于粗糙度等级规定的细级。									
施工条件	底材温度应当不低于 5℃，且至少高于空气露点温度 3℃，相对湿度应低于 85%。温度和相对湿度测量应当在靠近作业点附近的底材处进行。									
典型配套	Yutep8720 环氧富锌底漆 80μm (干膜厚度) Yutep8845 环氧厚浆云铁漆 150μm (干膜厚度) Yutpu8422 丙烯酸聚氨酯面漆 2×40μm (干膜厚度) 更多使用范围，请向“鱼童公司”咨询。									
安全健康	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。									
包装规格	<table><thead><tr><th></th><th>包装桶规格</th><th>包装重量</th></tr></thead><tbody><tr><td>甲组份</td><td>20 公升</td><td>28 公斤</td></tr><tr><td>乙组分</td><td>4 公升</td><td>2.8 公斤</td></tr></tbody></table>		包装桶规格	包装重量	甲组份	20 公升	28 公斤	乙组分	4 公升	2.8 公斤
	包装桶规格	包装重量								
甲组份	20 公升	28 公斤								
乙组分	4 公升	2.8 公斤								
储存期限	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。									
声明	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。									