

水性环氧防腐底漆



产品说明

PRODUCT DESCRIPTION

类型

水性聚合物

用途

作为钢铁、不锈钢、等金属底材施工及其维修保养用漆，广泛用于桥梁、高铁、航空航天、海上设施、石油化工、造纸和机械装备、钢结构等。漆膜坚固柔韧、耐磨损、耐阴极保护、极好的耐海水和耐重油原油性等。

性能

附着力好、防腐蚀性好

技术指标

TECHNICAL INDEX

项目	指标
颜色	浅灰色
光泽度	平光
体积固体份	约45%
密度	1.15kg/L (混合后)
典型厚度	干膜：50-100微米 相对湿膜：85-170微米
理论涂布率	9 m ² /kg (以50微米干膜计)
表干	2小时 (25°C)
实干	24小时 (25°C)
适用期	4小时 (25°C)
配比	A : B = 5 : 1

表面处理

SURFACE TREATMENT

所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。用(高压)淡水清洗掉盐份和其它污物。依照ISO8501 (GB/T8923) 标准进行表面处理。

新钢材喷射处理: 钢材表面喷射处理至Sa2.5或电功工具处理至St3级以上。如果在喷射后, 涂覆本产品之前, 钢材表面发生氧化, 那么表面应该重新喷射处理, 达到规定的目视标准。喷射处理过程中暴露的表面缺陷, 应该以适当的方式打磨、填补或处理。建议表面粗糙度Rz为30-75μm。

预涂车间底漆的钢结构: 焊缝和损坏区域应该作喷射处理, 达到Sa2.5或电动工具处理至St3.0级。最后涂漆之前, 应将储运和加工时损坏的车间底漆及污物彻底清理干净, 然后用本品进行补涂。

镀锌钢和不锈钢、铝、铜表面: 需用适当的清洁剂除去表面的灰尘和油脂等, 用高压淡水清洗掉盐分和污物。镀锌钢和不锈钢可用非铁类磨料或非铁类磨轮手工处理表面。不锈钢表面为获得更好的附着力, 应将待涂表面打磨粗糙。铝、铜表面应以较小的压力用动力工具或扫砂进行轻度的打磨即可。

注意事项

MATTERS NEEDING ATTENTION

贮藏运输

- 按非危化品运输
- 产品应密闭存放在通风、干燥、没有阳光直射的地方, 贮存环境温度宜在0-35°C。
- 超过有效贮存期时, 可按产品标准规定项目进行检验, 如结果符合要求, 该产品仍可使用。

职业卫生

- 必须遵守国家相关的涂装安全作业标准及规程。
- 在通风良好的环境下使用, 避免吸入漆雾, 避免皮肤接触, 油漆溅在皮肤上要立即用水冲洗。溅入眼睛要用水充分冲洗, 并立即就医。
- 有关健康和安全的详细资料及使用注意事项, 请索要本公司的《安全技术说明书》。

免责声明

- 本产品说明书中提供的信息, 完全基于我们在实验室和实践中所获得的知识, 使用者的使用范围可能会超出我们的认识和控制, 具体使用时, 请针对具体情况予以试验, 我们无法保证本产品在任何条件下的使用效果。
- 樱花水漆对于因使用期产品产生或引起的(包括产品质量或疏忽造成的)任何损失、损害的赔偿, 只在产品的购买价范围内, 而不包括使用者的间接或附带损失的部分。
- 以上数据如有改变, 以本公司最新产品说明书为准, 恕不另行通知, 未尽之处欢迎垂询。