

产品技术说明书 (TDS)

产品名称	水性单组份环氧丙烯酸防护漆 AE-19653 (AE19000 系列产品)
产品组成	水性丙烯酸改性环氧树脂、去离子水、水性助剂和环保颜、填料等组成不含苯、甲苯、乙苯和二甲苯等有毒溶剂
产品简介	本产品广泛应用于用于车桥、发动机、柴油机、变速箱等汽车零部件的表面防护涂装，亦可用于农机设备、工程机械、机电设备等产品的表面防护涂装，起到很好的装饰和保护作用，适合手工喷涂、自动线喷涂、淋涂、浸涂。
产品特性	<ul style="list-style-type: none">➢ 低 VOC，轻微刺激性气味。➢ 正常使用没有任何健康危险。➢ 固化后漆膜能满足包装要求、抗冲击性及耐腐蚀性优异。➢ 与油性单组份防护底漆、水性单组份防护底漆配套使用，可以抵御工业侵蚀环境的影响。➢ 产品满足汽车零部件有毒有害物质检测标准，铬含量小于 1000ppm

涂膜性能

项目	检测结果	
干燥时间 (25 °C)	表干: 1小时; 实干: 24小时	7天完全固化
	烘干: 50-80°C×30min	
光泽 (60°)	85±2% (可根据客户要求定制)	
附着力 (划圈法)	1级	
硬度 (摆杆硬度)	B-HB	
耐冲击(50kg·cm)	通过	
柔韧性	1mm	
耐中性盐雾性能	240-360小时 (干膜: 35-55微米)	
耐水性测试	120-240小时	
氙灯老化测试	300 小时不掉漆、不粉化、保光率约50%，色差小于2.0	

使用说明	成分	单组份
	涂膜厚度	干膜厚度 35-55μm 湿膜厚度 100-160μm
	稀释剂	去离子水 添加水量约 5%，具体用水量根据客户实际喷涂方式决定
	理论用量	6-10 m ² /L (35-60μm)
	复涂间隔时间	最短 4h 最长 24h
	前道配套底漆	油性单组份防护底漆或者水性单组份防护底漆等
	表面处理	(1)前道底漆必须干燥或者陶化、磺化、磷化、喷砂等前处理。 (2)前道漆膜 (底漆或返修面漆) 需打磨并做好表面清理，做到无尘，无油污，无水渍

底材温度	底材温度需高于露点以上 3°C
施工条件	施工温度 5-35°C，湿度 30-80%，良好的通风条件
工艺流程	基材——除锈、除油，除尘、打磨或抛丸处理——水份烘干——喷涂水性涂料——室温流平 5—10 分钟——梯度升温，60—80 度 30 分钟——工件下线处理
涂装方法	空气喷涂 喷嘴口径 1.5-2.0mm 喷涂压力 0.6-0.8Mpa 施工粘度 40-60s (25°C)
适用底材	适用于铸铁、碳钢、铸铝、槽钢等金属底材
储存期限	涂料储存期为六个月，请务必在储存期内使用完，以免影响质量；涂料应密封于阴凉处保存，防水、防漏、防晒、防高温、远离火源。
包装	20KG/桶
注意事项	(1) 被涂物表面必须清洁、干燥，底材表面处理达到要求。 (2) 施工时所用的工具必须保证干燥清洁。 (3) 配漆和涂料涂装过程中严禁与酸、碱、油性漆、有机溶剂等接触。未用完的水性涂料的包装桶必需盖严，以免胶结造成损失。 (4) 一次成膜不能太厚，干膜超过 60μm 容易出现起泡和流挂。 (5) 施工及干燥固化期间相对湿度≤80%，温度≥5°C，否则漆膜不能完全固化没有性能。 (6) 在漆膜未完全干燥前避免接触有机溶剂和水，不得重压、摩擦，以免漆膜被破坏。 (7) 施工现场保持良好的通风，并穿戴必要的防护用品。
健康安全	(1) 该涂料为水基产品，正常使用无健康危险。 (2) 使用时必须通风良好。 (3) 避免过度的皮肤接触。
声明	以上产品的资料及数据完全基于我们在实验室和实践中所取得的知识，但油漆的使用通常都是我们的控制之外，除了油漆本身质量，我们不能担保任何东西。我们保留不提前通知而修改所提供数据的权利。