

产品技术说明书 (TDS)

- 产品名称** 水性双组份环氧漆 AE-29000/AP87146 系列
- 产品组成** 水性改性环氧树脂、多元胺固化剂，去离子水、水性助剂、助溶剂和环保颜、填料等组成
- 产品简介** 本产品广泛应用于用于传动轴、减震器、方向柱等产品的金属底材表面的涂装，起到很好的装饰和防腐蚀保护作用，适合手工喷涂和 DISC 静电喷涂。
- 产品特性**
- 溶剂含量约 10%，无刺激性气味。
 - 正常使用没有任何健康危险。
 - 满足 DISC 静电喷涂工艺，具有良好的施工适应性。
 - 固化后漆膜抗磨损、耐码垛、中性盐雾、抗冲击性及耐化学性优异。
 - 产品符合汽车零部件有毒有害物质标准，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: 60-80°C×30min	
附着力 (划圈法)	1级	
铅笔硬度 (三菱铅笔)	HB	
耐冲击(50kg•cm)	通过	
柔韧性	1mm	
耐腐蚀性能	500h	
耐水性	500h	

- 使用说明**
- 成分** A、B 组份
- 混合比例** 4: 1 (目前重庆为 4: 1 两涂两烘工艺)，一涂比例为 5: 1
- 混合方法** 将 A 组份搅拌均匀后，加入 B 组分，充分搅拌均匀
- 涂膜厚度** 干膜厚度 60μm 湿膜厚度 200μm
- 稀释剂** 去离子水 约添加 5%水，施工粘度约 13-27 秒，根据工件类型来定
- 熟化期 (25°C)** 10-15min
- 适用期 (25°C)** 2h
- 复涂间隔时间** 最短 12h 最长 48h
- 底材的处理** 直接涂于底材表面时，底材应进行打磨处理，要求洁净、干燥、无锈、无油污等。
- 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 10-35°C，湿度 30-75%，良好的通风条件
冬季施工，建议工件预热，采用热风循环等方式，提高工件表面温度，可选用红外线加热。
- 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

