

## 产品技术说明书 (TDS)

- 产品名称** 水性双组份环氧底漆, AE-7207
- 产品组成** 水性改性环氧树脂、多元胺固化剂, 去离子水、水性助剂和环保颜、填料等组成
- 产品简介** 本产品广泛应用于用于中央空调、轨道交通、工程机械等具有更高要求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, 配套 AP89000 系列面漆, 具有优异的抗冲击性及耐酸性, 适合手工喷涂和自动线喷涂。
- 产品特性**
- VOC≤100g/L, 无刺激性气味。
  - 正常使用没有任何健康危险。
  - 与 AP89000 系列面漆配套, 具有杰出的抵抗多种气候条件和使用环境的性能。
  - 固化后漆膜抗磨损、抗冲击性及耐化学性优异。

## 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) (复合涂层)	通过 (冬季条件下具有优异抗冲击性)	
柔韧性	1mm	
耐水性	500 h	
耐腐蚀性能	500—800h	

- 使用说明**
- 成分** A、B 组份
- 固含 (105°C×3h)** 55±5%
- 混合比例** 6: 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 60-180μm
- 稀释剂** 去离子水 约添加 5%水, 具体添加量以现场实际情况为主
- 熟化期 (25°C)** 10-15min
- 适用期 (25°C)** 2h
- 复涂间隔时间** 最短 6h 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 30-80%, 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

水性底漆——室温流平 5—10 分钟——梯度升温，60—80 度 30 分钟——局部打磨或刮腻子——60—80 度 30 分钟——喷涂水性面漆——室温流平 5—10 分钟——梯度升温，60—80 度 30 分钟——工件下线（注：在梅雨天气或气温低于 10 度，建议烘烤温度升高 10-20 度或时间延长 30 分钟，确保工件受热完全）

## 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 50-65s (25℃)

## 适用底材

适用于铸铁、镀锌板、碳钢、铸铝等金属底材

## 清洗

工具和设备施工完毕后立即用清水洗净。

## 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（包括固化剂、稀释剂）应密封于阴凉处保存，防水、防漏、防晒、防高温、远离火源。

## 包装

A 组分：20KG/桶                      B 组分：3.4KG/罐

## 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) 甲组份与固化剂应严格按配比 6 比 1 调配，用 0-5%的去离子水稀释，熟化 10min 后使用，并在适用期内用完，适用期在 25℃时为 2h，温度越高，适用期越短。
- (3) 施工时所用的工具必须保证干燥清洁。
- (4) 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。
- (5) 一次成膜不能太厚，超过 70 $\mu$ m 干膜容易出现流挂
- (6) 施工及干燥固化期间相对湿度 $\leq$ 80%，温度 $\geq$ 10℃，否则漆膜不能完全固化没有性能。
- (7) 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。
- (8) 施工现场保持良好的通风，并穿戴必要的防护用品。
- (9) 为了实现抗流挂性，当环境温度低于 10℃时，建议对工件进行预热，工件表面最佳涂装温度大于 20℃；同时，加强喷涂车间风速，在冬季可以引入热风循环，保确风速达到 0.5m<sup>3</sup>/s。

## 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。