

产品技术说明书 (TDS)

- 产品名称** 水性双组份环氧底漆 (铁红、中灰) AE-29008 系列
- 产品组成** 水性改性环氧树脂、多元胺固化剂, 去离子水、水性助剂和环保颜、填料等组成
- 产品简介** 本产品广泛应用于用于特种车辆、农机设备、工程机械、机电设备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, 适合手工喷涂和自动线喷涂。
- 产品特性**
- 低 VOC, 无刺激性气味。
 - 正常使用没有任何健康危险。
 - 与 AP88000 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)	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** 12: 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, 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 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

