

## SW-WMAP 水性金属防腐漆系列 3

### 一、产品简介

SW-WMAP 水性金属防腐漆系列，是公司与沈阳化工大学开展产学研合作，潜心 5 年研究取得的重大科研成果，已申报该应用领域里的 12 项发明专利，并实现了耐盐雾 2700 小时的重大创新成果，且各项检测指标均达到和超过行业标准，完全达到了国内领先水平，有些指标已达到甚至超越国际领先水平。可作为抵御气候和海洋长效重防腐防护体系涂料。水性金属漆是采用新一代离子稳定型自乳化“核壳”结构水性树脂、有关填料和助剂，聚交联型、反应型、乳化型三者为一的独特配方和工艺，科学的采用自乳化为辅，兼顾交联、反应型为辅的设计方案。精选超细度的无机、无毒颜料经科学配料，严格调制而成，是新一代水性金属防腐漆。水性金属防腐漆在无机酸作用下与活泼的铁锈发生反应，将铁锈转化成新的稳定保护层，并牢牢地附着在金属表面形成致密的封闭层、保护层，从而达到防腐目的。

### 二、适用范围

产品广泛用于航天、海洋钻井平台、船舶和集装箱、道路桥梁、汽车及机车车辆、武器装备、机械装备制造、电力及核能、石油化工及军工等领域。

#### 产品特征及配套产品：

• 广泛应用于对耐候及外观要求严格的机械设备、电器、工程车辆、石化设备等室外环境表面涂装。此涂料涂层装饰性能优越、附着力强、耐候性佳，是替代传统溶剂型环氧涂料的首选产品。

配套体系：水性环氧富锌防腐底漆，水性环氧云铁中间漆，水性丙烯酸改性聚氨酯防腐面漆。

有关其它可以配套的底漆或面漆，请咨询宁波宣伯环保科技有限公司。

#### 技术参数：

颜色	商议	表干（湿度 50%）	15℃≤2.5h, 25℃≤1.5h,
		硬干（湿度 50%）	15℃≤5h, 25℃≤3h, 35℃≤2d
表面处理		重涂时间	最小重涂间隔 2h, 最大重涂间隔 7d
附着力	≤1 级	完全固化	7d (25℃)

### 三、技术指标

#### 3.1 原漆性能测试结果：

序号	项目		指标	检测标准
1	漆膜外观		平整光滑	目测
2	指触干	(湿度 50%/25℃)	≤45min	通过
3	指压干	(湿度 50%/25℃)	≤1.5h	通过
4	附着力	划格法(级)	0	GB/T9286
5	硬度	铅笔硬度法	≥2H	GB/T6739
6	冲击	Kg/cm	≥50	GB/T1732
7	耐水性	(40℃×120h)	无起泡、无脱落、允许轻微变色	GB/T1733
8	耐酸性	24h (25℃, 0.1N 硫酸)	无起泡、无脱落、允许轻微变色	GB/T9274

9	耐碱性	24h (25°C, 0.1N NaOH)	无起泡、无脱落、允许轻微变色	GB/T9274
10	挥发性有机物含量 (VOC) ≤150g/L		典型干膜厚度 60um	

注：1、GB 为国家标准。

2、以上技术指标与使用方法要求指标可能在项目、检测方法和性能指标有所不同或不详尽，应以双方商定为准。

3、以上产品技术指标为在产品规定的施工工艺下得出的数据，使用方法在批量使用前自行进行检测以确保满足使用要求

#### 四、施工工艺参数

1、适用底材：锌铁、碳钢底材。①表面除锈、除油（物理除锈或化学除锈）②除尘或除去残存锈迹→③底漆（如面漆为白色时，则搭配白色底漆）

2、适宜施工环境温湿度：温度 5-35°C，湿度 25-75%RH。

3、底材处理：所有待涂覆的表面均应清洁、干燥、无污染。涂漆之前，所有表面均应根据 ISO 8504: 1992 标准进行评估处理。待涂覆表面如有油脂，应用溶剂清洗至 SSPC-SP1 标准。涂覆水性涂料时必须严格遵守所有的清洁度标准。

钢材表面喷砂处理至 Sa2.5 (ISO8501-1; 1998) 或者 SSPC-SP6 标准。如果在喷砂处理后、涂覆水性环氧底漆前钢材表面发生氧化，应重新喷砂处理，达到规定的目视标准方可施工。

4、本产品分两罐装，每次都必须按规定的配比混合，并在规定的时间内用完。

1. 用动力搅拌器搅拌基料（A 组分），使之均匀；

2. 按配比调和固化剂和基料，用动力搅拌工具搅拌均匀，不同的产品配比详情请咨询。使用水性环氧双组份漆，混合后随时间延长，其粘度会逐渐增加；如超过规定的混合使用时间，固化后漆膜性能将受到影响，无法达到规定的水准。

5、施工方式：空气喷涂、无气喷涂、刷涂、滚涂

无漆喷涂：推荐使用 喷嘴直径 0.38-0.51mm，喷嘴处压力不低于 17.6 兆帕

空气喷涂：推荐使用 喷枪 MBC 或 JGA，空气量 704 或 765，喷漆嘴 E

刷涂：适用于小范围修补，典型厚度 40um

6、清洁

施工完毕后建议用纯净水清洗所有设备。建议在施工过程中根据喷涂量、温度、时间等因素，定时清洗设备。剩余漆料和包装物应根据有关地区法规处理。

7、人员防护：施工人员需佩戴劳防用品。