

# HS-604型环氧磷酸锌重防腐底漆

产品名称	HS-604型环氧磷酸锌重防腐底漆
公司名称	成都市豪士漆业有限责任公司
价格	.00/件
规格参数	豪士丹顿:柔韧性：1 HS-604:抗冲击：50 成都:附着力：1
公司地址	成都市武侯区武科东一路15号3栋2单元7层706号
联系电话	028-60222296 13808051677

## 产品详情

环氧磷酸锌底漆，环氧磷酸锌底漆价格，环氧磷酸锌底漆生产厂家，环氧磷酸锌底漆国家标准

### HS-604型环氧磷酸锌重防腐底漆

#### 1 组成

环氧磷酸锌重防腐底漆是针对未改性的环氧底漆易粉化、耐候性差的不足，以环氧树脂为主要成膜基料，通过加入中外公认的长寿型氯磺化聚乙烯橡胶、磷酸锌颜料、特种添加剂、助剂、溶剂等，经先进工艺制备而成的双组分稳定型环氧磷酸锌重防腐底漆。

#### 2 适用范围

环氧磷酸锌重防腐底漆适用于化工设备、石油设备、电力设备、铁道、桥梁、管道、汽车、拖拉机、起重机械、锅炉、机床、钢结构厂房、水工设备等的制造和维修，特别适用于酸性和盐性环境下使用。

#### 3 主要特点

3.1 稳锈能力强。固化后形成介于环氧树脂和橡胶链之间的互穿网状高分子防腐涂层，可有效地将锈层封闭、阻止隔绝腐蚀介质的渗透。

3.2 涂层性能优。涂层具有十分优异的附着力，耐水性，其防锈性、耐油性、耐溶剂性、抗冲击强度、抗弯性、耐久性、耐磨性等性能均优。

3.3 使用方便，常温固化。施工工艺简单，不受场地环境限制，使用时随配随用即可，采用通用施工方法，常温就可固化成膜。

#### 4 技术指标

项 目

指 标

检测标准

在容器中的状态

搅拌混合后，无硬块，呈均匀状态

GB/T 3186-1982

混合性

能均匀混合

施工性

刷涂无障碍

适用期，h

3

粘度（涂-4杯，23℃），s

55

GB/T 1723-1993

细度，m

60

GB/T 1724-1979

固体含量，%

68

表面干燥时间（23℃），h

GB/T 1728-1989

实际干燥时间（23℃），h

24

漆膜外观

铁红色，平整

附着力（划格间距1mm），级

2

GB/T 9286-1998

耐弯曲性，mm

GB/T 1731-1993

耐冲击性，cm

50

GB/T 1732-1993

耐盐水性（5%NaCl，23℃）

5d不起泡，不脱落，不生锈

环氧树脂的定性

存在环氧树脂

## 5 施工方法

5.1 配制方法：将涂料彻底搅匀至桶底无沉积物，并按涂料与固化剂比例为10：1（重量比）加入配套专用固化剂，充分搅拌均匀熟化适当时间后即可使用。好先做固化小试。

5.2 表面处理要求为：去除钢铁表面的泥沙、旧漆皮、油污、过厚的氧化皮、浮锈焊渣等附着物并清理干净即可进行涂装。

5.3 使用期：配制好的底漆，建议在4小时左右（20℃）的时间内用完，切忌将未用完的底漆重新倒入原漆料中。

5.4

涂装厚度：高压无气喷涂、有气喷涂一道，干膜厚度约65 μm左右，手工涂刷一道，干膜厚度约60 μm。

5.5 理论消耗量：如果不考虑实际施工时的涂装环境、涂装方法、涂装技术、表面状况及结构、形状、表面积大小等的影响，一般消耗底漆量约为0.20kg/m<sup>2</sup>。

5.6 涂装方式建议：为使涂层平整，好采用高压无气喷涂，在无高压无气喷涂的条件下才选择有气喷涂，手工涂刷作为第三种涂装方式选用。

5.7

稀释剂用量：若涂料确实太稠，可根据施工情况适当添加豪士丹顿牌专用稀释剂，其用量为3-15%。

5.8 涂装间隔时间：涂装第二道漆时，好间隔24小时。后一道面漆涂装完工后，须自然固化7天后才能投入使用。如果环境温度低于10 应适当延长。

## 6 包装储存

6.1 包装：漆料铁桶密封包装，每桶净重20kg，每桶固化剂净重15kg，每桶稀释剂净重15kg。

6.2 贮存和运输：属易燃品，贮存于远离火源的通风阴凉干燥处。在运输和贮存过程中切忌碰撞、