

豪士丹顿牌水性环氧富锌底漆

产品名称	豪士丹顿牌水性环氧富锌底漆
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-801: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

水性环氧富锌底漆，水性环氧富锌底漆价格，水性环氧富锌底漆国家标准，水性环氧富锌底漆生产厂家，水性环氧富锌底漆锌含量

HS-801型水性环氧富锌底漆

1 概述及适用范围

水性环氧富锌底漆是水性环氧树脂、胺固化剂、锌粉、纳米颜填料及其它助剂制备而成，不含有机溶剂；不添加铬、铅、汞、砷等有害重金属。

水性环氧富锌底漆特别适用于汽车、摩托车、通用设备、电力设备、运输设备、农用机械、矿山机械、港口机械、桥梁、纺织机械、印刷机械、食品加工机械、起重机、钢门窗、塔机、机床、通用钢结构、化工设备等工业产品的防腐防锈底漆涂装。

2 主要特点

采用水性环氧树脂共聚物，加入锌粉、高耐蚀防锈颜料、特种添加剂、功能性助剂等，经特殊专有工艺制备而成的双/三组分水性防锈底漆。具有以下特点：

2.1涂膜性能胜过油性漆。

水性环氧富锌底漆漆膜拥有优异的粘接力，附着力强，柔韧性好，耐酸碱、耐盐雾、耐刮擦、耐油、耐海洋气候等性能良好，重涂性好。

2.2无毒无味环境效益好。

水性环氧富锌底漆无苯无醛、无毒无味、不燃不爆，不含重金属。用自来水作为溶剂或稀释剂，解决了

溶剂型涂料需要大量的有机溶剂的使用，显著减少了有机溶剂对环境的污染。

2.3防腐性能优良，产品具有阴极保护、化学缓蚀、屏蔽等功能。

3 主要技术参数

项目

指标

检测标准

原

漆

性

能

颜色及外观

锌灰色，平整

目视

细度 (μm)

35

GB/T1724-1979

粘度 (23 ，涂-4杯粘度计，s)

60-120

GB/T1723-1993

固体分 (%)

70

GB/T1725-2007

储存稳定性

5 -30 下密封储存半年，外观无明显分层，轻微沉淀，易搅拌均匀。

GB/T6753.3-1993

涂装性能

理论参考用量 (g/m²)

70-90

实际操作

涂装方法

刷涂、辊涂、静电喷涂、空气喷涂、高压无气喷涂、浸涂

GB/T1727-1992

涂装粘度

(23℃, 涂-4杯粘度计, s)

无气喷涂: 45-100; 空气喷涂: 25-45;

人工涂刷: 35-40。

干燥时间, h

23℃, 相对湿度 85%

表干: 0.5, 实干: 24

GB/T1728-1989

130 -180

0.5

理论干膜厚度 (μm)

15-25

GB/T1764-1989

涂膜性能

柔韧性 (mm)

2

GB/T1731-1993

硬度 (铅笔)

自干型

1H

GB/T6739-2006

烘烤型

2H

附着力（划格法，级）

1

GB/T9286-1993

耐冲击性（kg·cm）

50

GB/T1732-1993

耐盐雾（1000h）

不起泡，不脱落，不生锈

GB/T1771-1991

耐盐水（5%NaCl， 23 ± 1 ，200h）

GB/T1763-1989

耐油（90#汽油，48h）

GB/T1734-1993

耐碱性（5% NaOH，200h）

耐盐酸性（5% HCl，200h）

苯、醛、重金属安全性能

无毒，无味，无三废，不燃不爆

HJ/T201-2005

注：涂膜性能指标的检测，自涂装之日起的7天后进行。

4 涂装要点

4.1 漆前处理

待涂装工件在涂装前，不得有严重的锈斑、油污或油性漆，好经过除油、除锈和磷化处理。

4.2 涂料配制

开桶后需先充分搅拌均匀至桶底无沉积物，并按涂料与固化剂比例为5：1（重量比）加入配套专用固化剂，并搅拌均匀；如果粘度过大，可添加适量纯净水或去离子水或自来水稀释，加入量一般为漆液总量的5-10%以内，再搅拌均匀，稀释后的漆液须在4h内用完，切忌将未用完的底漆重新倒入原漆料中。

4.3 涂装方式

可采用刷涂、辊涂、静电喷涂、空气喷涂、高压无气喷涂、浸涂方式之任一种。

4.4 涂装工具

空气喷涂：选用喷嘴直径在2.5-3.5mm为宜，压力在0.5-0.8MPa；喷枪与工件距离为30-40cm为宜，且好以现场实验为准；

无气喷涂：喷嘴直径选用2.5-3.5mm范围，喷嘴压力为12-15MPa为宜；喷枪与工件距离为30-70cm为宜，且好以现场实验为准；

刷涂：软毛刷（毛长5cm）佳；

辊涂、浸涂：由客户根据需要选择。

在涂装过程中，必须单独使用涂装器具，不得和其它油漆或器具混用，使用后采用自来水清洗干净，以备反复使用。

5 注意事项

5.1加水稀释后搅拌均匀，过滤（清除漆液杂质的滤布，好为100-150目）。静置消泡后涂装，涂装间隔时间一般为2小时。也可采用“湿碰湿”工艺，即在环境温度为23℃，相对湿度85%时，涂装第二道的间隔时间为10分钟。如果环境温度高，相对湿度小，可适当缩短涂装间隔时间；反之，适当延长涂装间隔时间。

5.2加水量根据涂膜的厚度决定，切忌加水过多。若涂装后出现流挂，则需减少水的添加量。若出现橘皮现象，则应适当增加水的添加量。

5.3注意保持空气压缩机和输送漆液管路的清洁，涂膜彻底干燥前，须防止沾水或雨淋。

5.4自干漆后一道涂装完工后，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

包装类型分为双组份包装和三组分包装，短期储存现卖现用宜用双组份包装，如果需要储存一段时间再用，宜用三组分包装18kg/桶，固化剂3kg/桶。

涂料发货范围：

福建 福州 厦门 三明 莆田 泉州 漳州 南平 龙岩 宁德 广东 广州 惠州 东莞 深圳 中山 佛山 肇庆 云浮 阳江 江门 茂名 湛江 汕尾 揭阳 汕头 潮州 河源 韶关 清远 珠海 江苏 苏州 无锡 南京 镇江 南通 泰州 扬州 盐城 淮安 宿迁 徐州 连云港 安徽 合肥 阜阳 亳州 淮北 淮南 宿州 蚌埠 滁州 六安 安庆 巢湖 马鞍山 铜陵 芜湖 宣城 池州 黄山 山东 威海 烟台 青岛 潍坊 东营 滨州 淄博 德州 济南 莱芜 聊城 泰安 临沂 济宁 菏泽 枣庄 日照 山西 大同 阳泉 朔州 忻州 吕梁 晋中 长治 临汾 运城 晋城 太原 河南 郑州 洛阳 开封 商丘 安阳 鹤壁 濮阳 新乡 焦作 济源 三门峡 许昌 平顶山 南阳 漯河 周口 驻马店 信阳 河北 石家庄 邯郸 邢台 保定 衡水 沧州 廊坊 张家口 唐山 秦皇岛 承德 黑龙江 哈尔滨 牡丹江 鸡西 双鸭山 七台河 佳木斯 鹤岗 伊春 绥

化大庆齐齐哈尔黑河大兴安岭吉林长春吉林市延边白山通化辽源四平松原
白城辽宁沈阳大连铁岭抚顺阜新朝阳葫芦岛锦州盘锦营口鞍山辽阳本
溪丹东湖南长沙常德张家界湘西怀化邵阳永州郴州岳阳益阳娄底湘潭
衡阳株洲湖北武汉咸宁黄石鄂州黄冈孝感天门荆州荆门随州襄樊宜昌
十堰恩施潜江仙桃神农架广西南宁桂林来宾柳州河池百色贺州梧州贵港
玉林北海钦州防城港崇左陕西西安咸阳汉中安康商洛渭南延安榆林铜
川宝鸡杨凌贵州贵阳遵义铜仁黔东南自治州黔南自治州黔西南自治州安顺六盘水
毕节云南昆明丽江大理怒江楚雄保山德宏临沧昭通曲靖普洱西双版纳玉
溪红河文山迪庆甘肃兰州嘉峪关酒泉张掖金昌武威白银临夏自治州甘南自治州庆阳平凉
天水定西陇南宁夏银川中卫中宁石嘴山灵武吴忠盐池县同心县海原县西吉县彭阳县泾源县固原
内蒙古呼和浩特阿拉善鄂尔多斯巴彦卓尔盟包头乌兰察布盟锡林郭勒赤峰呼伦贝尔兴安盟通辽
海拉尔呼伦贝尔盟乌海青海西宁海东自治区海北自治州海南自治州黄南自治州玉树自治州
果洛自治州海西自治州新疆乌鲁木齐吐鲁番克拉玛依哈密地区西藏拉萨那曲昌都阿里海南海口
三亚四川成都达州巴中广元南充广安遂宁德阳绵阳内江泸州自贡宜宾眉山乐山阿坝雅安凉山
攀枝花甘孜资阳江西南昌九江宜春新余萍乡吉安赣州抚州鹰潭上饶景德镇
北京上海重庆天津浙江宁波温州嘉兴湖州绍兴金华舟山台州丽水杭州衢州