

环氧磷酸锌涂料

产品名称	环氧磷酸锌涂料
公司名称	廊坊市睿杰防腐工程有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	南环路金波创业路
联系电话	17746267788

产品详情

环氧磷酸锌涂料

一 表面处理：

喷砂或抛丸处理到 GB/T8923 规定的 Sa2.5 级，所有喷砂或抛丸处理后显露的表面缺陷应当打磨、填平。喷砂或抛丸表面锚纹深度应达到 30-50um。对于不能进行喷砂或抛丸处理的场合，手工除锈要达到 St3 级以上。所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。喷砂处理后的底材必须尽快涂装。表面温度须高于露点温度 3 以上。

浮尘的处理---压缩空气吹净；干净毛刷扫净。

旧漆膜处理---刮刀铲除，填平打磨平整，或视情况采用其他方法。

油脂的处理---用稀释剂清除，再用干净布擦干净。二 涂装作业：

1 调漆：双组份涂料。其中 A 组份为涂料，B 组份为固化剂。使用前应先将涂料搅拌均匀，按包装好的的比例或 A：B=10：1 的比例将固化剂边搅拌边加入涂料中，充分搅拌均匀后即可使用。配置好的涂料应在 5 小时内用完。未用完的涂料或漆液必须密封储存。

2 稀释剂、清洗剂：X03 环氧助剂

3 先对角、边、焊缝等不易涂到或难以涂刷的地方进行予涂，然后再进行大面积涂装。

4 涂装推荐采用高压无气喷涂，刷涂、辊涂适用于小面积涂装且需要重复涂装才可能达到

较高的厚度。涂装过程中建议采用湿膜测厚仪进行厚度测量以控制涂层厚度。

5 涂装参数：无气喷涂：喷嘴口径 0.4-0.5 mm，喷涂压力 12-15 MPa

推荐漆膜厚度：50-75um（干膜）/90-140um（湿膜）/道

稀释比例：0-5%

空气喷涂：喷嘴口径 1.5-2.4 mm，喷涂压力 0.3-0.5 MPa

推荐漆膜厚度：40-60 um（干膜）/70-110um（湿膜）/道

稀释比例：0-15%

刷、辊涂：

推荐漆膜厚度：40-60 um（干膜）/70-110um（湿膜）

稀释比例：0-5%

三 健康安全：

1 施工场地应有良好的通风设施，施工人员应佩戴好口罩、护目镜、手套等防护用品，避免皮肤、眼睛接触漆液、溶剂。

2 皮肤沾上涂料时应及时用肥皂水洗净，眼睛里溅入涂料请用温水冲洗并就医。误食涂料不要诱导呕吐，请及时就诊。

3 本产品含有易燃物，储存和施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。起火情况下可用泡沫、二氧化碳、干粉灭火器等灭火。四 注意事项：

1 涂料的实际使用量取决于施工环境、方法、被涂物的表面状况、结构、形状及涂装面积，请适当考虑损耗系数。

2 涂料应储存在 40℃ 以下，通风干燥环境里，储存期为一年。超过储存期的涂料经检验合格后方可使用。

3 涂层未完全固化时应做好防护，严禁被露水或雨水沾湿，否则涂层表面可能泛白。

4 施工温度 5~35℃，空气湿度小于 80%，避免在雨、雪、雾天施工，禁止与水接触。