

环氧可焊漆 环氧富锌车间可焊底漆

产品名称	环氧可焊漆 环氧富锌车间可焊底漆
公司名称	常州戴氏化工有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:戴森 型号:H06-2 干膜厚度:约40um
公司地址	常州市晋陵北路217号
联系电话	0519-83333238 13775611623

产品详情

由环氧树脂、锌粉、防锈颜填料、助剂、溶剂等与固化剂配套组成双组份环氧可焊漆。

主要特性：

- *较高的屏障性、防锈性能优良。
- *在喷砂钢铁上具有优良的附着力。
- *良好的耐水性、耐油性和耐溶剂性。
- *干燥快、具有良好的施工性能。
- *对局部破损区提供阴极保护，当电焊切割时烧损面积小，不影响焊接性能。

用途：

- *适用于钢铁表面的防腐防锈涂装。

颜色及外观：

- *灰色、漆膜外观正常。

基本参数：

- *比重：约2.10kg/l（混合后）

*配比： 甲组份（漆）：乙组份（固化剂）=10:1（质量比）

*干膜厚度： 约40um

*理论用量： 约110g/m(以40um干膜计，不含损耗)

*闪点： 约29c

*干燥时间： 表干 1h，实干 24h，全部干燥7d

*熟化时间： 0.5h(23 ± 2)

*适用期： 8h (23 ± 2)

复涂间隔时间： 底材温度 5 20 30

短 48h 24h 12h

长 7d 7d 7d

建议涂装道数：

*无气喷涂1道，涂刷或者辊涂1-2道。

前道配套：

*直接涂装在除锈质量达到sa2.5级的钢材表面上。

后道配套：

*环氧富锌漆，环氧云铁漆，环氧漆，氯化橡胶漆，环氧沥青漆，丙烯酸聚氨酯漆，聚氨酯漆，氯磺化漆，氟碳漆，醇酸漆。

表面处理：

*钢材表面喷砂处理至sa2.5级，表面粗糙度30um-75um。

*电工工具除锈达到st3级。

施工条件：

*底材温度须高于3 ，相对湿度须小于85%。

*被涂底材温度低于5 时，环氧树脂与固化剂的固化反应停止或变慢，因此建议不能进行施工。

涂装施工：

*混合： 本产品分为两罐装，组成一个单元。每次都必须按规定的配比，1次性混合、充分搅拌均匀，并在规定的混合使用期限内用完。

*无气喷涂： 稀释剂： 环氧系列专用稀释剂。

稀释量：0-5%（以油漆重量比）

喷嘴口径：0.4mm-0.5mm

喷出压力：20mpa-25mpa(200kg/cm-250kg/cm)

*空气喷涂：稀释剂：环氧系列专用稀释剂。

稀释量：10-15%（以油漆重量比）

喷嘴口径：1.5mm-2.0mm

喷出压力：0.3mpa-0.4mpa(3kg/cm-4kg/cm)

*辊涂：稀释剂：环氧系列专用稀释剂

稀释量：5-10%（以油漆重量比）

*清洗剂：环氧系列专用稀释剂

注意事项：

*本产品与大多数富锌漆一样，长期漆膜会出现锌盐，在涂下道油漆前必须清洁，否则会影响层间附着力。

*在高温季节施工时，易发生干喷，为避免干喷可用稀释剂调整至不干喷为止。

*本产品应有的涂装操作人员根据产品包装或本手册上的说明使用。

*涂覆和使用本产品的一切工作都必须根据各种有关的卫生、安全和环保法规与标准进行。

*如果对本产品是否使用有疑问，请与本公司技术服务部门查询详情。

包装：

*甲组份（漆）：30kg桶装

*乙组份（固化剂）：3kg桶装

贮存：

*存放于通风干燥处，避免日光暴晒，有效贮存12个月，超过贮存期，经检验合格仍可使用。