

环氧富锌车间可焊底漆 环氧树脂可焊底漆

产品名称	环氧富锌车间可焊底漆 环氧树脂可焊底漆
公司名称	常州昆彩化工有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:昆彩 型号:H06-2 漆膜颜色:灰色
公司地址	常州市天宁区郑陆镇东青村委东济头57号
联系电话	0519-85511711 15861850008

产品详情

产品品牌：昆彩 产品型号：H06-2 漆膜颜色：灰色 包装规格：33kg/组 组份配比：30：3

适用底材：铸铁、钢铁、碳钢 贮

存：闪点25℃，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。

产品描述：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**。又名：环氧富锌车间可焊底漆，环氧富锌可焊底漆，环氧车间可焊底漆，环氧车间可焊漆；环氧富锌车间漆；环氧树脂可焊底漆；环氧树脂车间可焊底漆；环氧可焊涂料；环氧车间可焊涂料、环氧富锌车间可焊涂料 产品用途：环氧富锌底漆主要用于钢结构、机械设备、工程设施、管道、钢材等防腐保护。

如桥梁钢构、冶金钢结构、石油管道、化工设施、港口码头、建筑厂房、海洋设施等。 产品特性：

- 1、锌含量高：环氧富锌底漆中金属锌含量可达60%-80%，提供较好的防腐效果。
- 2、附着力强：环氧富锌底漆具有非常高的附着力，牢固粘附漆膜不脱落。
- 3、屏蔽缓蚀：锌粉与腐蚀介质接触生成致密锌盐，形成屏蔽层，有减缓腐蚀的作用。
- 4、阴极保护：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。 基本参数：

比重：约2.10kg/L（混合后） 适用期（23±2℃）：8小时

在容器中的状态：搅拌混合后无硬块，呈均匀状态 干膜厚度：约40um

理论用量：约110g/m²（以40um干膜计，不含损耗） 闪点：约29℃

干燥时间：表干 1h，实干 24h，完全干燥7d 熟化时间：0.5h(23±2℃) 复涂间隔时间：底材温度
5℃ 20℃ 30℃ 最短 48h 24h 12h

最长 7d 7d 7d 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。 *依照SSPC-SPI溶剂清洗标准除去油脂

*电工工具除锈达到St3级。 施工环境：*底材温度须高于3℃，相对湿度须小于85%。 钢板的温度高于露点温度3℃以上在夏天，阳光暴晒下时，重涂应该在5天内完成，超过5天打磨表面保证附着力

*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。

*保养期：20-70天以上。

涂装施工：

无气喷涂：喷嘴口径0.4mm-0.5mm，喷出压力20MPa-25MPa(200kg/cm² -250kg/cm²)，稀释比例0-5%。

空气喷涂：喷嘴口径1.5mm-2.0mm，喷出压力0.3MPa-0.4MPa(3kg/cm² -4kg/cm²)，稀释比例10%-15%。

辊涂：稀释比例5%-10%。稀释剂：环氧专用稀释剂。注意事项：

1.富锌车间可焊底漆不可与醇酸油漆直接配套，避免发生皂化反应漆膜脱落

2.钢结构表面必须喷砂处理，简单打磨除锈效果并不理想 3.大风雨雪天气，空气湿度大于85%环境下不可施工；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。

4.被涂基材温度需要大于露点3℃，避免表面结露

5.本产品应有专业的涂装操作人员根据产品包装或本手册上的说明使用。 6.涂覆和使用本产品的一切工作都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保法规与标准进行。作业前，请参阅《安全卫生注意事项》 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。