

铁红环氧底漆

产品名称	铁红环氧底漆
公司名称	上海友友涂料有限公司
价格	15.10/kg
规格参数	品牌:YOYOU 型号:109
公司地址	上海市金山区第二精细化工区金环路658号
联系电话	021-37903539 13661694113

产品详情

产品组成：由环氧树脂、氧化铁红、防锈颜料、填料、添加剂、固化剂等组成；双组份包装。漆膜干燥快，施工方便、漆膜附着力好、防锈性能显著

用途：适用于各种环境下钢结构表面打底防锈漆涂装

施工条件：环境温度 5℃以上，相对湿度 85%，底材必须高于露点以上3℃，刮风沙天气不宜户外施工。

技术指标：项目	指标
漆膜颜色及外观	铁红色、漆膜平整
粘度(3#转子,6rpm,25° C),CP	3000(甲组份)
干燥时间，	
表干(25° C)	2h
实干(25° C)	24h
完全固化(25° C)	7d
柔韧性，mm	2

冲击强度, kg*cm 50

附着力, 级 2

h) 不起泡、不生锈、不脱落,允许颜色轻微变色,失光

效: 配比:

甲:乙=6:1以包装桶合格证为准

施工方式: 刷涂、辊涂、无空气高压喷涂

理论用量: 160-200克/平方米/道

稀释剂: 环氧专用稀释剂,

稀释比: 0—20%

干膜厚度: 30-40微米/道

适用时间: 23±2 8小时

最短24h, 最长48h, 超过48h应打磨后复涂

后道配套:

各类中间漆、面漆均匀可兼容配套

建议涂装道数: 1-2道

*为了确保足够的附着力,被涂物表面必须清洁、干燥和坚固。除去所有的油灰、脂、污垢、松动的锈层和其它外部附着物。

*在氧化皮钢材:喷砂处理至Sa2级

*无氧化皮钢材:风动或电动打磨工具打磨Sa3级

*涂有车间底漆的钢材:漆膜损伤及锈蚀处二次除锈,打磨至Sa3级

*焊接、火焰切割或火工校正燃烧部位:打磨至Sa3级

*有旧漆膜底材:除去松动失效的旧漆膜及铁锈,以风动或电动打磨工具处

理至Sa3级

首先将甲、乙组份倒在同一容器内用电动搅拌器充分搅拌均匀,在搅拌时缓缓加入适量稀释剂,调整至施工粘度,熟化10-20分钟即可使用;按当班用量,用多少配多少,以免造成浪费;一般在8小时内

用完，夏季在5小时内用完，为延长施工时限可稍加入稀释剂将其用完

：施工现场应有良好的通风条件，以防溶剂气体和喷雾时漆雾的吸入。产品易燃应远离热源，并在该施工现场严禁吸烟。

储存条件： 阴凉通风干燥处

储存期： 12个月

甲组份装24公斤；乙组份5升容器装4公斤

本品只用于专业用途

去： *眼睛：如涂料溅入眼睛，应立即用清水冲洗，并请医生诊治。

肤：如皮肤为涂料沾染，应用肥皂及大量清水冲洗或使用适当的工业清洗剂，最好不要用溶剂或稀释剂。

入；如因吸入过量的溶剂气体和漆雾者。应立即将其移至空气新鲜

方，松开衣领，使其逐渐复原、。如有咽入者，则应立即请医生诊治

注意事项：

*施工期间应用搅拌机不断搅拌,以防沉淀。

*在涂装下道漆之前不宜长时间暴露，如需较长的涂装间隔时间,建议尽快涂装YY-201环氧云铁中间漆作为封闭层,或将此漆施工2道，涂装干膜厚度大于70um，以减少二次除锈的工作量；

*在高温季节施工时,易发生干喷，为防止干喷现象发生,1、需以稀释剂稀

释至不干喷为止2、喷枪与工件距离尽量缩短，喷枪距离物面控制在

15-20cm，3、使用慢干型稀释剂。

本产品手册中所承载之资料及数据，仅供涂装使用时参考。对于用户若使用本产品于其所自定用途，则本公司只保证涂料本身质量，恕不负责其它方面之问题。本手册之资料，本公司将根据产品的不断改进和提高而有权修改之

