

易涂低表面处理环氧漆 EasyPro Mastic CN



产品描述

这是一种双组份、聚胺固化的低表面处理环氧涂料。它是具有高表面容忍、高固体含量等特点的产品。在大气环境下可作为底漆或中间漆使用。适用于适当处理的碳钢和老化涂装表面。

典型用途

推荐使用在暴露于大气环境的钢结构上。

颜色

灰色、红色、铝



产品数据

性能	测试 / 标准	描述
体积固体含量	ISO 3233	77 ± 2 %
光泽度 (60°)	ISO 2813	哑光 (0-35)
闪点	ISO 3679 方法 1	30 °C
密度	理论值	1.6 kg/l
VOC 中国	GB/T 23985-2009	172 g/l

所列数据是基于工厂批量生产的产品，因颜色不同会有些许变化。所有数据仅针对混合后的涂料有效

光泽描述：根据佐敦功能涂料的定义

推荐涂层膜厚

膜厚和涂布率	干膜厚度 (微米)	湿膜厚度 (微米)	理论涂布率 (平方米 / 公升)
最小	100	130	7.7
最大	250	325	3.1

理论涂布率 (m²/kg) = 理论涂布率 (m²/l) ÷ 密度 (kg/l)

表面处理

为了确保下道涂层具有持久的附着力，所有表面必须清洁、干燥且无污染物。
表面处理数据总览

底材	表面处理最低	表面处理推荐
碳钢	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
已涂装的表面	清洁、干燥和完好的可兼容底漆	清洁、干燥和完好的可兼容底漆

熟化时间和混合后使用寿命

油漆温度	混合后使用寿命
23°C	1 小时

典型的包装规格

型号	体积 (升)	容器大小 (升)
易涂低表面处理环氧漆 组份 A	12.5	20
易涂低表面处理环氧漆 组份 B	2.5	5

储存

必须按照国家规定储存。储存环境应干燥、阴凉、通风条件好，远离热源和火源。包装容器必须保持密闭。小心处置。

施工

该产品可用以下方式施工

喷涂	使用无气喷涂
刷涂	可使用。注意要达到特定的干膜厚度。
辊涂	可使用。需小心施工足够的材料以达到指定的干膜厚度。

产品混合比 (体积)

本产品包含 A、B 两个组份。A 组份为主剂，B 组份为固化剂。使用前，需将 AB 组份按照下述比例充分搅拌均匀并静置一段时间，待油漆中由于搅拌产生的气泡排除后方可使用。

易涂低表面处理环氧漆	组份 A	5 份
易涂低表面处理环氧漆	组份 B	1 份

稀释剂 / 清洗剂

稀释剂：佐敦 17 号稀释剂

无气喷涂的指导参数

喷嘴孔径 (inch/1000)	19-25
喷嘴压力 (最小)	150 bar/2100 psi

干燥和固化时间

底材温度	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
表 (触) 干	40 小时	20 小时	10 小时	6 小时	2.5 小时	1 小时
可踩踏干燥	100 小时	50 小时	25 小时	14 小时	7 小时	2.5 小时
干燥后复涂，最短间隔	100 小时	50 小时	25 小时	14 小时	7 小时	2.5 小时
干燥 / 固化至可使用	42 天	21 天	14 天	10 天	7 天	3 天

干燥和固化时间的测定是基于温度和相对湿度，相对湿度低于85%，干膜厚度在平均干膜厚度范围内。

表 (触) 干：用手指轻压而无指印残留或无黏着的状态。

可踩踏干燥：在涂层可以允许正常步行而不留下永久足印、痕迹或其它物理损坏的最短时间。

干燥后复涂，最短间隔：在不做任何表面处理的情况下，下道涂层可以施工的最小时间间隔。

干燥 / 固化至可使用：涂料可永久暴露于特定环境 / 介质的最短时间。

佐敦，让涂装变得如此简单

想涂就涂，超高性价比



易涂低表面处理环氧漆 EasyPro Mastic CN

易施工 · 低表面处理 · 高表面容忍度 · 高潮湿容忍度

最少的表面处理

最大的基材防护

最优的性价比