

易涂快干环氧底漆 EasyPro EP CN



产品描述

这是一种双组份聚胺固化环氧涂料，作为底漆和中间漆，用于新建和维修项目。可在大气环境下作为完整涂装体系的底漆和中间漆使用。适用于经处理的碳钢、不锈钢、铝材、镀锌件、涂有车间底漆的钢材和热镀锌表面。

典型用途

适用于暴露在中高腐蚀环境中的钢结构。推荐使用在新建和维修的基础建设行业、石油石化行业、电力行业、工业厂房和一系列设备上，包括但不限于发动机、机械、车厢、特种车辆等。

产品数据

性能	测试 / 标准	描述
体积固体含量	ISO 3233	62 ± 2 %
光泽度 (60°)	ISO 2813	哑光 (0-35)
闪点	ISO 3679 方法 1	25 °C
比重	理论值	1.40 kg/l
VOC 中国	GB/T 23985-2009	336 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/升)
最小	60	97	10.3
最大	200	323	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	推荐的
碳钢	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
不锈钢	表面应采用非金属磨料、纤维机械或手工砂纸进行手工或机械打磨，以对表面产生刮痕痕迹。	使用经认可的非金属磨料进行喷砂清理产生一个尖锐有角的粗糙表面。
铝	表面应采用非金属磨料、纤维机械或手工砂纸进行手工或机械打磨，以对表面产生刮痕痕迹。	使用经认可的非金属磨料进行喷砂清理产生一个尖锐有角的粗糙表面。
镀锌钢	表面应该是清洁、干燥的且应有合适的粗糙度	应采用非金属磨料进行扫砂，产生出干净、粗糙和均匀的表面。
涂有车间底漆的钢材	干燥、清洁、完整的车间底漆	对至少70%的面积进行扫砂处理或喷砂至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

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：	使用无气喷涂或有气喷涂
刷涂：	推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

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。

易涂快干环氧底漆	组份 A	3 份
易涂快干环氧底漆	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):	15-19
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	10 小时	8 小时	6 小时	4 小时	2 小时	1 小时
可踩踏干燥	30 小时	24 小时	16 小时	10 小时	5 小时	2 小时
干燥后复涂, 最短间隔	24 小时	20 小时	14 小时	8 小时	4 小时	2 小时
干燥 / 固化至可使用	28 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：可以施工下道涂层的推荐最短时间间隔。
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。

熟化时间和混合后使用寿命

油漆温度	熟化时间	混合后使用寿命
23°C	3 分钟	2 小时

典型的包装规格

型号	体积 (升)	容器大小 (升)
易涂快干环氧底漆 组份 A	11.25	20
易涂快干环氧底漆 组份 B	3.75	5

佐敦，让涂装变得如此简单

想涂就涂，无需精挑细选！



易涂快干环氧底漆 EasyPro EP CN

快速干燥 · 超强浸润 · 长效防腐

大幅提升涂装效率

完美兼容新建维修

解除您的后顾之忧