

易涂快干高性能醇酸漆 EasyPro AK CN



产品描述

这是一种单组份氧化干燥型醇酸涂料，它是具有快干、含磷酸锌颜料等特点的厚浆型产品。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、铝和木质底材。

典型用途

工业保护漆领域：适合用于暴露在腐蚀环境下的钢结构和铝材表面。推荐用于新建和维修的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 | 56 ± 2 % |
| 光泽度 (60°) | ISO 2813 | 哑光 (0-35) |
| 闪点 | ISO 3679 方法 1 | 26 °C |
| 密度 | 理论值 | 1.6 kg/l |
| VOC 中国 | GB/T 23985-2009 | 359 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
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 | 40 | 70 | 14 |
| 最大 | 125 | 220 | 4.5 |

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

表面处理

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

| 底材 | 表面处理 | |
|----|---|---------------------------------|
| | 最低 | 推荐 |
| 碳钢 | St 2 (ISO 8501-1) | Sa 2½ (ISO 8501-1) |
| 铝 | 表面需用非金属磨料、纤维或手工砂纸等进行手工或机械打磨以产生一个粗糙的表面，确保无任何光滑面。 | 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。 |

典型的包装规格

| 型号 | 体积 (升) | 容器大小 (升) |
|------------|--------|----------|
| 易涂快干高性能醇酸漆 | 15 | 20 |

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： | 推荐 |
| 辊涂： | 可用于小片区域。不建议用于第一道底漆涂层。注意要达到特定的干膜厚度。 |

产品混合比 (体积)

本产品为单组份产品。在使用前需要充分搅拌均匀。推荐使用动力搅拌器进行搅拌。

稀释剂 / 清洗剂

稀释剂：佐敦 7 号稀释剂 或 佐敦 2 号稀释剂

佐敦 7 号稀释剂：冬季使用

佐敦 2 号稀释剂：夏季使用

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 | 10 °C | 23 °C | 40 °C |
|-------------|-------|--------|-------|--------|
| 表 (触) 干 | 35 分钟 | 25 分钟 | 20 分钟 | 15 分钟 |
| 可踩踏干燥 | 3 小时 | 2.5 小时 | 2 小时 | 1.5 小时 |
| 干燥后复涂, 最短间隔 | 3 小时 | 2.5 小时 | 2 小时 | 1.5 小时 |

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。

佐敦，让涂装变得如此简单

想涂就涂，无需精打细算！



易涂快干高性能醇酸漆 EasyPro AK CN

快速干燥 · 牢固附着 · 低味无毒

大幅提升涂装效率

轻松适用多种底材

悉心守卫您的健康