

EPOXY MIO 2000

环氧云母氧化铁漆

产品说明

EPOXY MIO 2000是一种高固体含量，双组份，富含云母氧化铁的聚酰胺固化的环氧涂料。具有良好的物理性能，如附着力、粘结力、耐磨性。同样具有耐化学品性能，如海水、淡水、石油、碱及弱酸。

- 提高附着力和耐起泡性能
- 更低的潮气传播
- 高膜厚
- 耐高温
- 提高锐角保护性能

建议使用范围

EPOXY MIO 2000 适用于新建筑及工业维修的钢结构。

作为中间漆在聚氨酯涂料系统中可用于桥梁、储罐、化工厂、炼油厂、海上建筑物、海洋钻井平台，以及在浸泡环境下作为推荐的面漆使用时提供出色的耐腐蚀性和绝缘性。

本产品是为用于需要抗闪锈或耐腐蚀的环境下的钢材而设计的。

产品指标

漆膜光泽：平光

颜色：铁红色，浅灰色，灰色

体积固体含量：82%±2%

混合比例：A组份:B组份 = 4:1 (体积比)

湿膜厚度：94-313微米

干膜厚度：75-250微米

理论涂布率：16m²/L @50微米 干膜厚度

注意：刷涂和辊涂仅限于修补之用。

刷涂施工会使云母氧化铁颜色脱落，涂可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表(湿膜150微米，50%相对湿度)

	-5°C	5°C	15°C	25°C	43°C
指 触 干:	14 小时	4 小时	2 小时	1 小时	0.5 小时
可 搬 运:	36 小时	9 小时	6 小时	3 小时	2 小时
全 固 化:	21 天	10 天	7 天	3 天	2 天
重涂间隔:					
最 短:	24 小时	6 小时	4 小时	2 小时	1 小时
最 长:	-	-	-	-	-
混合使用寿命:	2.5 小时	2.5 小时	2 小时	2.5小时	1 小时
熟化时间:	30 分钟	25 分钟	20 分钟	15 分钟	10 分钟

如超过了最长可重涂时间，应打磨表面后再重涂。

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

产品存放有效期：36个月，不开封，25°C室内储存。

闪点：28°C，闭杯，混合后。

稀释剂/清洗剂：R7K15

包装规格

A组份：16L装在20L桶中

B组份：4L装在4L桶中

EPOXY MIO 2000 环氧云母氧化铁漆

施工条件	温度：最低-5°C，最高43°C(空气，涂料和施工表面) 至少要高于露点3°C 相对湿度：不高于85%
施工设备	稀释剂/清洁剂 稀释剂 R7K15 如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。 高压无气喷涂 泵..... 45:1 最小 压力 15 MPa最小 管径 9.5毫米内径 喷嘴 0.017" - 0.023"(0.43-0.59毫米) 滤网 无 稀释率 根据需要调节，上限10%体积比 常用空气喷涂 喷枪 Binks 95 出液管..... 66 空气管..... 68 PB 出气压..... 0.5MPa 出液压..... 0.2MPa 稀释率 根据需要调节，上限10%体积比 为保证避免由于材料本身重力因素而造成管道堵塞，材料罐应低于气罐；喷涂间隙，回吹液体，保持液体鼓动1-2秒。 刷涂 刷子 尼龙/聚酯或天然鬃毛 稀释率 不建议稀释 辊涂 滚筒 3/8"-1/2" 耐溶剂混纺滚芯 (9.5-12.7mm) 稀释率 不建议稀释 如果没有上述的施工设备，可用相同类型的设备代替。
表面处理	施工对象的表面必须经过仔细的清洁、干燥并保持完整。去除所有的油污、粉尘、锈迹、氧化皮等杂质以期保证达成最好的附着力效果。 表面处理最低要求： 钢铁底材： SSPC-SP6/NACE 3/Sa 2 (ISO 8501-1:2007) 50 微米粗糙度 或 SSPC-SP12/NACE 5 WJ-2L

EPOXY MIO 2000

环氧云母氧化铁漆

表面处理

表面处理标准

表面状况	ISO 8501-1	瑞典标准	SSPC	NACE
	BS7079:A1	SIS055900		
白色金属	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	SP 3	-

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。

发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。

欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。