Product Data Sheet
老人牌环氧富锌底漆 17380
基料: 17389
固化剂:98382

概 述:	老人牌环氧富锌底漆 17380 是一种双组份富锌环氧底漆，能提供局部机械破损部位的阴极保护。
用 途:	作为一种高固体分通用型长效底漆，可用作环氧漆配套的底漆涂用于中等至严重腐蚀环境下的钢材表面。
使用温度:	干燥条件下，最高使用温度：160°C。
认 证:	符合 Norsok M501 版本 5 中配套 1 的要求。符合 SSPC-Paint 20 中第二类第一等级要求和 ISO 12944-5 的要求。

物理参数:

颜色/色号:	灰色/10830
漆 面:	平光
体积固体含量:	60±2%
理论涂布率:	10 米 2/升-60 微米
闪 点:	19°C
比 重:	2.8 千克/升
表 干:	15 分钟(20℃)
透 干:	1 小时（20℃）
完全固化:	7 天(20℃)
挥发性有机化合物含量(V.O.C):	340 克/升（采用 EPA Fed 的方法 24）

施工说明:

混合比率:	基料 17389：固化剂 98382=4：1（体积比）
施工方法:	无空气喷涂/空气喷涂/刷涂
稀 释 剂:	08450/08450/08450
(最大,体积)	5%/15%/5%
混合使用期:	2 小时(20°C)
喷 孔:	0.43-0.53 毫米
喷出压力:	15 兆帕 (无空气喷涂资料仅供参考，实用时可以调整)
工具清洗:	老人牌工具清洗剂 99610
漆膜厚度:	干膜:60 微米(见备注) 湿膜:100 微米
重涂间隔:	根据指标要求

表面处理:

用适当的清洁剂彻底去除油和脂。用高压淡水清洗掉盐份和其它污染物。喷砂至 Sa2.5 级（ISO 8501-1：2007），SSPC-SP 10/NACE No. 2，表面粗糙度相当于 Rugotest No.3 的 BN10a-b, Keane-Tator 比较板的 2.0 喷砂/喷丸，2-3 级（喷丸），或 ISO 比较板的中等级（喷砂）。

施工条件:

仅在施工和固化得以正常进行的-10℃以上的温度条件下使用本品。表面温度也必须高于此限度。油漆本身温度必须在 15℃或以上。施工表面必须干燥清洁，温度高于露点以避免凝露。在狭窄处或空气不流通处施工和干燥期间，必须提供足够的通风。

加涂油漆:

根据要求加涂。

备 注:

注意：如用作高温绝热设备的防锈保护涂层时，必须注意在降温过程只中不得有水气渗透入，以免温度再次升高时产生“湿腐蚀”。
漆膜厚度：根据使用目的和区域可以调整漆膜厚度，这将改变涂布率、稀释剂用量、干燥时间和重涂间隔。干膜厚度正常范围为 50-75 微米。
（干膜厚度范围未考虑 ISO 19840 所列出的粗燥表面的校正因子）
搅拌：为了重新分散储存后的任何可能沉淀物，在与固化剂混合之前必须彻底搅匀基料。混合后，为了保持漆料均匀混合，持续搅拌仍然很重要。特别重要的是，在大量稀释和/或施工中长时间停工，锌粉的沉降率最高。
重涂: 重涂间隔与日后暴露的环境有关: 如果超过了最大重涂间隔，应拉毛表面以确保层间附着力。务必要完全清洁表面是为了保证漆膜间的附着力，尤其对于重涂间隔长的油漆更要如此。在污染环境使用过的表面，必须用高压淡水冲洗干净，待表面干燥后，才能进行重涂。

环境	大气，中等					
表面温度	-10℃		0℃		20℃	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
老人牌环氧漆	18 小时	可延长的	9 小时	可延长的	2 小时	可延长的

重涂注意：根据现场的实际条件，最大重涂间隔可能会发生变化，请联系本公司获取更多信息。表面必须完全干燥清洁以确保漆膜间的附着力，尤其是重涂间隔较长时。用适当的清洁剂去除一切灰尘，油脂等，再用高压淡水冲洗掉盐分。另外，还应用硬刷刷除锌蚀物（白锈）。若超过最大重涂间隔，应将底漆表面打磨粗糙以确保漆膜间的附着力。

安 全:

小心使用本品。使用前和使用时,请注意包装标签上的安全事项。此外,还应参考《材料安全说明》 并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

注 意:

本品仅适用于专业用途。

公布日期:

2016 年 7 月-1738010380