

H53-32 环氧磷酸锌防锈漆

Q/GHTD 199

组 成	由环氧树脂、聚酰胺固化剂、磷酸锌、氧化铁红等无公害防锈颜料、助剂和溶剂等组成的双组份环氧防锈漆		
主 要 特 性	<ul style="list-style-type: none">• 采用无公害防锈颜料有利于环境保护• 漆膜具有良好的耐水性、耐盐水性和耐盐雾性能• 漆膜具有良好的防锈性和耐久性• 具有优异的附着力和耐冲击性能• 具有良好的耐油性和耐溶剂性能• 与环氧、聚氨酯等面漆有良好的配套性，并具有良好的层间附着力		
用 途	适用于港口、码头、造船、重型机械、电力机械、化工企业、矿山机械、水利工程等钢铁结构，以及船舶水线以上部位钢铁结构等处作防锈底漆之用。		
外 观	铁红色、灰色、无光		
施 工 参 数	体 积 固 体 份	52±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定) (混合后)	
	配 比	甲组份：乙组份 =26：3 (重量比)	
	干膜厚度	50μm	
	湿膜厚度	96μm	
	理论用量	144g / m ²	
	闪 点	甲组份	27℃
		乙组份	27℃
	干燥时间 (25℃)	表 ≤ 2h	
		实 干 ≤24h	
		完全固化 7d	
	熟化时间 (混合后) (20℃)	30min	
	可使用时间 (混合后)		

温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
可使用时间	12h	8h	6h	4h

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
最 短	48h	24h	16h	8h
最 长	14d	7d	5d	5d

建议涂装道数	无气喷涂 1-2 道或刷涂、滚涂 2-3 道，干膜厚度大于 100 μm 。
前道配套油漆	H06-4 环氧富锌防锈漆、E06-1 无机硅酸锌防锈漆，或直接涂装在除锈质量达到 Sa2.5 级的钢铁表面。
后道配套油漆	842 环氧云铁防锈漆，或环氧型面漆、聚氨酯面漆。
表面处理	<ul style="list-style-type: none"> • 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级 • 无氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级或以弹性砂轮片打磨至 St3 级 • 涂有车间底漆的钢材：采用清扫喷砂或以弹性砂轮片打磨至 St3 级 • 焊接、火焰切割或火工校正燃烧部位：除去焊渣、飞溅物，打磨平整后，以弹性砂轮片打磨至 St3 级
施工条件	<ul style="list-style-type: none"> • 底材温度须高于露点以上 3$^{\circ}\text{C}$ • 温度低于 5$^{\circ}\text{C}$时，环氧与固化剂的固化反应停止，不宜进行室外施工 • 相对湿度不大于 85%
涂装方法	
无气喷涂	稀 释 剂 103 稀释剂 稀 释 量 0-5% (以油漆重量计) 喷嘴口径 0.4-0.5mm 喷出压力 20-25MPa (约 200-250kg/cm ²)
空气喷涂	不推荐用于大面积施工，仅适用于小面积修补或小型被涂件 稀 释 剂 103 稀释剂 稀 释 量 0-10% (以油漆重量计) 喷嘴口径 2.0-3.0mm 空气压力 0.3-0.4MPa (约 3-4kg/cm ²)
滚涂/刷涂	稀 释 剂 103 稀释剂 稀 释 量 0-3% (以油漆重量计)
清 洗 剂	103 稀释剂
安 全 措 施	参见上海开林造漆厂产品安全技术说明书 (简称 MSDS)。
包 装	甲组份 20L 桶装 26kg 乙组份 4L 桶装 3kg
保 质 期	12 个月
备 注	为正确使用本厂的产品，请仔细阅读本说明书中的《使用指南》。
声 明	以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。