

H06-4 环氧富锌车间底漆（分装）

GB/T 6747-2008

- 组成** 由锌粉、环氧树脂、助剂、溶剂和固化剂等配制而成的双组份涂料。
- 主要特性** 具有良好的防锈性能和耐水、耐油、和耐溶剂能力，干燥快，并有优异的附着力和耐冲击性能，具有良好的耐热性，焊接切割时烧损面积小，不影响焊接性能；能与大多数油漆体系配套使用。
- 用途** 用于造船厂、重型机械厂等钢材预处理流水线除锈后的车间底漆，亦可用于重防腐体系的防锈打底。
- 技术指标**

项 目	技术指标	试验方法
1、漆膜颜色及外观	灰色，漆膜平整	GB/T9761-2008
2、干燥时间 25±1℃ 表干, min	≤5	GB/T1728-2020
3、附着力, 级	≤2	GB/T1720-2020
4、漆膜厚度, μm	15-20	GB/T13452.2-2008
5、耐候性（在海洋性气候中，I-6级，6个月）	生锈≤1级	GB/T9276-1996 GB/T1766-2008
6、焊接与切割	通过	GB6747-2008 附录 A.2

- 施工参数** 密度 约 1.95kg/l 配比 漆：固化剂=12：1（重量比） 闪点 27℃
干膜厚度 20 μm 湿膜厚度 47 μm 理论用量 92g/m²
熟化时间 25℃ 30min 适用期 25℃ 8h
- 干燥时间** 25℃ 表干≤5min
- 涂装道数** 一道，干膜厚度 15-20 μm
- 涂装间隔** 25℃ 最短 24h 最长 7d
- 后道配套** 与环氧漆、环氧沥青漆、沥青系漆、聚氨酯漆等体系涂料配套使用。
- 表面处理** 达瑞典标准 Sa2.5 级，表面粗糙度 30-70 μm
- 底材温度** 底材温度应高于露点 3℃以上。室外施工底材温度低于 5℃时，环氧与固化剂反应较慢，不宜进行施工。
- 涂装方法** 无气喷涂，空气喷涂，刷涂/滚涂。
- 稀释剂** X-7 环氧车间底漆稀释剂，用量以涂装不流挂为宜。
- 贮存期** 12个月
- 备注** 本产品为有机易燃品，贮存时应保持通风干燥，防止雨淋和日光直接照射，并远离火源、热源，运输时应符合国家有关安全规定。
本产品含有少量有害健康的物质，在施工时应注意劳动保护，保持通风，谨防火灾和爆炸事故的发生。

声 明 以上本产品的资料及数据是根据我们实际使用中的经验而积累，仅供参考，对在我们不了解的情况下进行的施工，我公司只保证油漆本身的质量，其它方面的问题，恕不负责。