

# H53-33 厚涂型铁红环氧防锈漆（分装）

## GB/T 6748-2008

**组成** 由环氧树脂、固化剂、着色颜料、助剂、溶剂等配制而成的双组份涂料。

**主要特性** 漆膜坚韧，有优异的附着力、柔韧性、耐磨性和抗冲击性能、良好的耐化学品、耐溶剂、耐水、耐盐水性及优良的耐久性和防腐蚀性能。

**用途** 用于船舶、钢结构、码头钢铁设施等表面作防锈打底。

**技术指标**

	技术要求	试验方法
1、漆膜颜色及外观	铁红色，平整光滑	GB/T9761-2008
2、粘度（3#转子，6r/min）Pa.s	≥2	NDJ-1 型旋转粘度计
3、干燥时间,h 表干 实干	≤4 ≤24	GB/T1728-2020
4、密度，g/mL	1.6±0.1	GB/T6750-2007
5、闪点，℃	≥26	GB/T5208-2008
6、固体含量，%	≥75	GB/T1725-2007
7、附着力，MPa	≥5	GB/T5210-2006
8、柔韧性，mm	≤2	GB/T1731-2020
9、耐盐水性，（27±6）℃，96 h	漆膜无剥落，无起泡，无锈点， 允许轻微变色、失光	GB/T10834-2008
10、耐盐雾性，336 h	漆膜无起泡，无脱落、无锈蚀	GB/T1771-2007
12、对面漆的适应性	无不良现象	GB/T6748-2008 中 5.13
13、施工性	通过	GB/T6748-2008 中 5.14
14、厚涂性	湿膜厚度 400 μm 不流挂	GB/T9264-2012

**施工参数** 密度约 1.6kg/l 配比 漆：固化剂=8：1（重量比） 闪点 27℃  
干膜厚度 120 μm 湿膜厚度 224 μm 理论用量 359g/m<sup>2</sup>  
熟化时间 25℃ 30min 适用期 25℃ 8h  
干燥时间 25℃ 表干≤4h 实干≤24h 完全固化 7d

**涂装间隔** 25℃ 最短 24h 最长 7d

**涂装道数** 一道，干膜厚度 150 μm。

**前道配套** H06-4 环氧富锌车间底漆 WN-1 无机硅酸锌车间底漆

**后道配套** 丙烯酸聚氨酯类面漆 环氧类面漆

**表面处理** 前道漆应完全干燥，除尽漆膜上的油污及杂物。亦可直接涂于表面处理达 Sa2.5 级或 St3 级的钢结构上。

**底材温度** 底材温度须高于露点以上 3℃。

**涂装方法** 无气喷涂，空气喷涂，刷涂/滚涂

**稀释剂** X-7 环氧漆稀释剂，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。