

H53-6 环氧云铁中间漆（分装）

GB/T6822-2014

组成 由环氧树脂、固化剂、云母氧化铁、助剂等组成的双组份涂料。
主要特性 在富锌底漆和钢铁的喷锌层上具有良好的附着力和封闭性能。在喷砂钢铁及铝合金上具有优异的附着力。能用于大气和水下钢铁设施。对工业和化学大气环境有较好的耐候性。具有良好的耐磨性。

用途 用于环氧富锌底漆、无机锌底漆等高性能防锈漆的中间涂层，以增强整个涂层的层间附着力和保护性能，可作船底防锈漆与防污漆的连接漆用。

技术指标

项 目	技术要求	试验方法
1、漆膜颜色及外观	漆膜平整	GB/T9761-2008
2、不挥发分的体积分数，%	≥60	GB/T9272-2007
3、挥发性有机化合物（VOC）	≤420g/L	GB/T23986-2009
4、密度，g/mL	1.60±0.1	GB/T6750-2007
5、粘度，（涂-4杯，混合）S	≥50	GB/T1723-1993
6、闪点，℃	≥27	GB/T5208-2008
7、干燥时间,h 表干 实干	≤3 ≤24	GB/T1728-2020
8、适用期，h	≥8	HG/T3668-2009 中 5.8

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 40 μm 湿膜厚度 72 μm 理论用量 115g/m²
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

涂装道数 二道，干膜厚度 80 μm。

涂装间隔 25℃ 最短 24h 最长 7d

前道配套 环氧类底漆

后道配套 聚氨酯面漆、氟碳面漆、环氧面漆、环氧沥青漆、防污漆等。

表面处理 涂有锌粉底漆的钢铁：除净所有的油污、杂物和锌盐。镀锌钢材：以弹性砂轮片除净所有的油污、杂物和锌盐。如用于水下部位：必经采用轻扫喷砂进行表面处理。

钢铁：喷砂处理至 Sa2.5 级。涂有车间底漆的钢材：采用轻扫喷砂或电动（风动）工具进行二次除锈，除锈质量达到 St3 级。与可以配套的旧漆膜：除净油污杂物后将旧漆膜打毛。

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。