环氧富锌底漆 1107B

基料编号：1107B　　固化剂编号：8108/8108W

产品说明

- 双组份环氧富锌漆。干膜中锌含量高于 70%。
- 漆膜坚硬、耐磨、附着力好。
- 用于中等至严重腐蚀性环境下的钢材表面，也可用于涂有含锌车间底漆的钢材表面。
- 干燥条件下，最高使用温度：150℃。

基本数据

物理参数	
颜色	灰色/红色
光泽	哑光
体积固体含量	65±2%
比重	1.8 千克/升
挥发性有机化合物	330 克/升
闪点	24℃
混合比(基料:固化剂)	14.5:1(重量比) 6.5:1(体积比)
混合使用期，23℃	3 小时
储存期限，23℃	自生产日期起，基料 1 年，固化剂 1 年　（干燥、阴凉、密闭容器中）

施工参数			
典型干膜厚度	50-70 微米		
理论涂布率	13 平方米/升 - 50 微米		
表干，23℃	约 0.5 小时		
实干，23℃	约 4.5 小时		
完全固化，23℃	7 天		
施工方法			
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	刷涂/辊涂
稀释剂	9803/9811	9803/9811	9803/9811
稀释剂用量(体积)	0-5%	/	0-5%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.43-0.53	/	/
推荐喷涂压力(MPa)	15-20	/	/
施工适应性	推荐	不推荐	预涂/小面积修补
*上述施工参数仅供参考，实际使用时可调整。若需其它施工方法请咨询本公司代表。			

表面处理

- 新钢材：除去表面油污、油脂、盐分及其他污染物。用（高压）淡水清除盐分和其它污染物。推荐磨料喷砂至最小 Sa2½级（ISO 8501-1），表面平均粗糙度达到 Medium(G)（ISO 8503-1）。
- 修补：除去表面油污、油脂、盐分及其他污染物。最好使用干喷砂的办法清除锈迹和其它的松散物质。小面积的清理可用动力工具进行，打磨至 St3（ISO 8501-1）。

重　　涂 （干膜厚度 50 微米）

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
环氧漆	36 小时	可延长	18 小时	可延长	4 小时	可延长
聚氨酯漆	36 小时	90 天	18 小时	40 天	4 小时	9 天

重涂间隔与日后暴露的环境有关。

如果长时间未进行覆涂，应拉毛表面以确保层间附着力。

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。

施工条件

- 只能在施工和固化得以正常进行的-10℃以上温度条件下使用本品。
- 油漆本身温度必须保持 15℃及以上以确保合适的施工质量。
- 在狭窄空间内施工和干燥期间应提供足够的通风。
- 施工时基材表面温度必须大于露点 3℃以上。环境相对湿度小于 85%。

油漆混合

- 使用动力搅拌器彻底搅拌基料。
- 将固化剂与基料混合，并使用动力搅拌器彻底搅拌。
- 根据施工需要和温度变化等，添加适量稀释剂，并使用动力搅拌器彻底搅拌。

注意事项

- 与固化剂混合前或施工停滞较长时间时，应充分搅拌以防止锌粉沉积。
- 施工过程中应持续搅拌油漆，以保证油漆一直混合均匀。
- 重涂间隔较长时，可能需要用硬刷来刷掉白锈。
- 施工不同的漆膜厚度会影响涂层涂布率、干燥时间和重涂间隔。

产品装填量

基料：　29kg

固化剂：　2kg

安全防范

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：本产品说明书所涵盖的信息，是基于实验室的测试结果，仅作为参考指导，并非技术保证。随着产品优化，以上信息会不定时更新，无特殊通知时，请以最新版为准。

现场影响产品应用和施工的因素众多，并非友泉公司所能控制。因此，友泉公司仅保证产品质量，对于产品使用过程中造成的损害，友泉公司将不会承担责任。

更新日期：2023-12-24