环氧磷酸锌漆3161

基料编号:3161　　固化剂编号:8306/8306W

产品说明

- 快速干燥的、双组份、环氧磷酸锌漆。
- 漆膜坚硬、耐磨、耐冲击、附着力好。
- 作为中等至严重腐蚀环境下的钢结构、设备、管道的长效防腐蚀涂层。
- 干燥条件下，最高使用温度:140℃。

基本数据

物理参数(20℃)	
颜色	铁红色/可配制多种颜色
光泽	哑光
体积固体含量	55±2%
比重	1.36千克/升
挥发性有机化合物	474克/升
闪点	25℃
混合比(基料:固化剂)	11:1（重量比） 7.4:1（体积比）
混合使用期	3小时
储存期限	自生产日期起，基料2年，固化剂2年　（干燥、阴凉、密闭容器中）

施工参数(20℃)	
典型干膜厚度	50-160微米
理论涂布率	11 平方米/升- 50微米
表干	约1小时
实干	约4小时
完全固化	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	9803	9803
稀释剂用量(体积)	0-5%	5-10%	0-5%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.43-0.48	1.8-2.0	/
推荐喷涂压力(MPa)	15-20	0.3-0.6	/
施工适应性	推荐	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、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(ISO8501-1)，表面平均粗糙度达到Medium(G)，满足Rz60-100μm(ISO8503-2)。
- 修补:除去表面油污、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（常温型）	大气、中等					
表面温度	0°C		10°C		20°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
环氧漆	12小时	可延长	5小时	可延长	2小时	可延长
丙烯酸漆	4小时	24小时	2小时	12小时	45分钟	6小时
聚氨酯漆	12小时	可延长	5小时	可延长	2小时	可延长
环境（冬用型）	大气、中等					
表面温度	-10°C		0°C		10°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
环氧漆	24小时	可延长	10小时	可延长	2小时	可延长
聚氨酯漆	24小时	可延长	10小时	可延长	2小时	可延长

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0°C以上温度条件下使用本品。
- 油漆本身温度必须保持15-25°C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以上 3°C，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

- 镀锌表面涂覆时，一定不能有氯化铵或其他钝化剂，禁止用水对钢板降温。
- 重涂间隔较长时，用清洁剂和高压水枪去除所有灰尘、油脂、盐迹等其他污染物。必须去除长时间暴露引起的退化表面层。
- 可根据不同的使用目的和部位调整漆膜厚度，这将改变涂层涂布率、干燥时间和重涂间隔。

产品装填量　（不同颜色可能存在轻微差距）

基料:　　22kg
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：2021-11-22