环氧磷酸锌漆 3162

基料编号：3162　　固化剂编号：8307

产品说明

- 双组份环氧磷酸锌涂料。干燥速度快，可快速重涂。
- 作为防腐底漆用于中等至严重腐蚀环境下的热浸锌表面，铝表面和不锈钢表面。
- 本品也适用于无法通过表面处理形成粗糙度的，较为光滑的钢材表面。
- 干燥条件下最高使用温度:140℃。

基本数据

物理参数	
颜色	白色/可调制其他颜色
光泽	有光
体积固体含量	65±2%
比重	1.43 千克/升
挥发性有机化合物	324 克/升
闪点	26℃
混合比(基料:固化剂)	9:1（重量比） 5.6:1（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 2 年，固化剂 2 年　（干燥、阴凉、密闭容器中）

施工参数	
典型干膜厚度	80-150 微米
理论涂布率	6.5 平方米/升 - 100 微米
表干 ，23℃	约 1 小时
指触干 ，23℃	约 4 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%	5-15%	0-5%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.46-0.53	1.5-3	/
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（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、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 100 微米）

环境	大气、中等					
表面温度	0℃		10℃		20℃	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
环氧漆	8 小时	15 天	4 小时	10 天	2 小时	7 天
聚氨酯漆	24 小时	10 天	10 小时	7 天	4 小时	5 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 0℃以上温度条件下使用本品。
- 油漆本身温度必须保持 15℃及其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，环境相对湿度在 85%以下。

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

- 本品在室外暴露时容易粉化，在高温下易受机械和化学作用的影响。
- 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。
- 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。

产品装填量

基料：　　22.5kg

固化剂：　　2.5kg

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