环氧漆3160

基料编号:3160　　固化剂编号:8105B

产品说明

- 双组份、环氧磷酸锌涂料。
- 可作为常规环氧漆使用，也可作为封闭漆施工在无机富锌底漆和金属涂层上。
- 干燥速度快，可快速重涂。
- 干燥条件下，最高使用温度:140℃。

基本数据

物理参数	
颜色	可调制多种颜色(特殊颜色需商定)
光泽	哑光
体积固体含量	60±2%
比重	1.6千克/升
挥发性有机化合物	370克/升
闪点	23℃
混合比(基料:固化剂)	12.5:1(重量比) 7.8:1(体积比)
混合使用期，23℃	4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	60-80微米
理论涂布率	10平方米/升- 60微米
表干，23℃	约0.5小时
指触干，23℃	约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	9803	9803
稀释剂用量(体积)	0-5%	5-20%	0-5%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.46-0.53	1.5-2	/
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、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(ISO8501-1)。
- 涂有无机富锌漆或金属喷涂的表面，在复涂之前需使用合适方法去除表面可能存在的油脂、盐分和其他污物。建议对金属喷涂表面应尽快喷涂以避免表面污染。
- 维修与维护: 用适当的清洁剂去除油脂。用(高压)淡水清除盐份和其它污物。用动力工具清理破损部位至St2级(ISO8501-1)或用喷砂法清理至Sa2级，最好至Sa2½级。并以30-50%体积比开稀，雾喷封闭。

重　涂 （干膜厚度 60 微米）

环境	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	2小时	可延长	50分钟	可延长	30分钟	可延长
聚氨酯漆	2小时	可延长	50分钟	可延长	30分钟	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°C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以上 3°C，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。
- 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。
- 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：　25kg
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：2023-07-16