环氧铁红漆 3153

基料编号：3153　　固化剂编号：8317/8317B

产品说明

- 双组份的环氧涂层。
- 漆膜硬度高，抗冲击性好，附着力优异。
- 作为底漆，适用于中等及严重腐蚀环境下的长期防护。
- 干燥条件下，最高使用温度：120℃。

基本数据

物理参数	
颜色	铁红底
光泽	哑光
体积固体含量	55±2%
比重	1.43 千克/升
挥发性有机化合物	388.3 克/升
闪点	29℃
混合比(基料:固化剂)	4:1（重量比） 2.3:1（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	40-70 微米
理论涂布率	11 平方米/升 - 50 微米
表干，23℃	约 0.5 小时
实干，23℃	约 10 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)	0-10%	5-10%	0-5%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.48-0.58	1.5-2	/
推荐喷涂压力(MPa)	17.5-25	0.4-0.8	/
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）。
- 确保前道涂层干燥、洁净、无污物，必要时进行拉毛处理。

重　　涂 （干膜厚度 50 微米）

环境	大气、中等					
表面温度	10℃		20℃		30℃	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
环氧漆	50 分钟	可延长	30 分钟	可延长	20 分钟	可延长
聚氨酯漆	50 分钟	可延长	30 分钟	可延长	20 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℃以上温度条件下使用本品。
- 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

- 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。
- 可通过添加稀释剂来调整喷涂厚度，但过多的稀释剂可能导致抗流挂性能和固化速度降低。

产品装填量

基料：　16kg

固化剂：　4kg

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：2023-10-07