耐磨环氧厚浆漆 3169

基料编号：3169　　固化剂编号：8315B

产品说明

- 双组份、快干、厚浆型环氧涂料。
- 作为底漆、中间漆用于中等至严重腐蚀环境下的适当处理的铝、碳钢、不锈钢、镀锌钢和老化的涂层表面，具有良好的耐磨性和耐冲击性。
- 最低固化温度为 0℃。
- 干燥条件下，最高使用温度：120℃。

基本数据

物理参数	
颜色	铝色
光泽	哑光
体积固体含量	71±2%
比重	1.41 千克/升
挥发性有机化合物	255 克/升
闪点	35℃
混合比(基料:固化剂)	5.5:1（重量比） 3.4:1（体积比）
混合使用期	2 小时（23℃）
储存期限*，23℃	自生产日期起，基料 2 年，固化剂 1 年（干燥、阴凉、密闭容器中）
*本产品的储存温度建议为 5-35℃	

施工参数	
典型干膜厚度	100-300 微米
理论涂布率	7.1 平方米/升 - 100 微米
表干*，23℃	约 2 小时
实干*，23℃	约 6.5 小时
完全固化*，23℃	7 天
*干燥和固化时间的测定是基于标准条件下，干膜厚度为平均典型干膜厚度时测得。	

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	/
稀释剂用量(体积)	0-10%	5-30%	/
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.53-0.64	1.5-2	/
推荐喷涂压力(MPa)	20-25	0.4-0.8	/
施工适应性	推荐	推荐	不推荐
*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）。
- 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	10小时	90天	4小时	60天	0.5小时	30天
聚氨酯漆	10小时	30天	4小时	20天	0.5小时	10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。
- 涂料本身温度必须保持 15-25℃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，环境相对湿度应在 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

- 本品混合使用期较短，混合后尽快使用完毕。
- 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：　19.25kg

固化剂：　3.5kg

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：2024-07-28