超强玻璃鳞片环氧漆 3195

基料编号：3195　　固化剂编号：8395/8395W

产品说明

- 双组份胺固化的耐磨环氧玻璃鳞片涂料。
- 在重度腐蚀的大气以及浸没环境中可作为底漆、中间漆或面漆使用，也可应用于特殊环境下的单涂层体系。
- 适应于适当处理的碳钢、不锈钢、镀锌钢及热喷涂表面。
- 涂层具有耐磨、耐海水、耐淡水及指定酸碱化学品的优异性能。

基本数据

物理参数	
颜色	白灰色/可配制其他少量颜色
光泽	哑光
体积固体含量	55±2%
比重	1.5 千克/升
挥发性有机化合物	324 克/升
闪点	38℃
混合比(基料:固化剂)	5:1（重量比）
混合使用期	2 小时（23℃）
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）
*本产品的储存温度建议为 5-35℃	

施工参数	
典型干膜厚度	100-400 微米
理论涂布率	5.5 平方米/升 - 100 微米
表干*，23℃	约 4 小时
实干*，23℃	约 12 小时
完全固化*，23℃	7 天

施工方法	
施涂方式	无气喷涂
稀释剂	9803/9811
稀释剂用量(体积)	0-5%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.38-0.58
推荐喷涂压力(MPa)	17.5-25
施工适应性	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），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	10℃		20℃		30℃	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
环氧漆	15 小时	45 天	6 小时	30 天	3 小时	20 天
聚氨酯漆	10 小时	25 天	4 小时	10 天	2 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 10℃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。

产品装填量

基料：　20kg
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：2024-06-20