环氧封闭漆 3190

基料编号：3190　　固化剂编号：8319

产品说明

- 低粘度的双组份环氧清漆。
- 渗透性能优异，通常作为封闭漆施工在混凝土、热喷涂金属涂层或无机硅酸锌涂层上。
- 干燥条件下最高使用温度：140℃。

基本数据

物理参数	
颜色	透明
光泽	有光
体积固体含量	30±2%
比重	0.94 千克/升
挥发性有机化合物	554 克/升
闪点	25℃
混合比(基料:固化剂)	3.2:1(重量比) 3.2:1(体积比)
混合使用期 ， 23℃	8 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	15-25 微米
理论涂布率	15 平方米/升- 20 微米*
表干 ， 23℃	约 0.5 小时
实干 ， 23℃	约 1 小时
完全固化 ， 23℃	7 天
*涂布率将取决于表面粗糙度、基材的孔隙度和涂装方法。	

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	/
稀释剂用量(体积)	/	/	/
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.43-0.53	1.8-2	/
推荐喷涂压力(MPa)	10-15	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

- 混凝土：使用清洗剂去除表面油污、和其他污染物后，使用（高压）淡水冲洗掉表面的盐分、清洗剂和其他污染物。
- 推荐使用喷砂的方法去除沾染物、浮浆、强度低的混凝土，暴露基层空隙。无法实现喷砂的情况下也可使用动力研磨工具进行表面处理。锐边和其他尖锐物应打磨平整，形成光滑的过度。最后使用压缩空气或吸尘器清除表面残留的灰尘、磨料、松散的混凝土等杂质。
- 金属喷涂和无机富锌涂层的表面：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尽快喷涂以避免表面污染。

重　　涂

- 通常一次施工即可得到目标厚度。
- 若超出最大重涂间隔（20℃下，3 天），则必须拉毛表面以确保涂层间的附着力。

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。
- 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。施工和固化时环境相对湿度必须高于 30%且低于 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

- 混凝土上进行油漆施工前，混凝土至少需要 28 天的固化时间。
- 混凝土上进行油漆施工前应测量混凝土含水率，低于 6%时才能施工。
- 施工的油漆厚度以刚好能封闭混凝土表面为准。注意施工后的漆膜表面不应出现明显光泽。
- 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：12.8kg

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：2023-10-03