水性车间底漆1221

基料编号:1221　　固化剂编号:8122

产品说明

- 本产品由自干型硅酸盐、锌粉、改性树脂及添加剂组成的双组份自固化无机车间底漆。
- 通过锌粉特有的阴极保护作用，为钢结构厂、造船厂、重型机械厂等预处理钢材提供临时防护。
- 本产品为水性环保涂料，无毒、零VOC排放，不含有机挥发物质。
- 干性快，仅需10分钟即能搬运、堆放。
- 具有优异的焊接性能和切割性能，烧伤面积小。
- 干燥条件下，最高使用温度:400℃。

基本数据

物理参数(20℃)	
颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体含量	60±2%
比重	2.3千克/升
挥发性有机化合物	＜5克/升
混合比(基料:固化剂)	1:2.8（重量比）
混合使用期	4小时
储存期限	自生产日期起，基料6个月，固化剂3年　（干燥、阴凉、密闭容器中）

施工参数(20℃)	
典型干膜厚度	20-30微米
理论涂布率	20平方米/升- 30微米
表干	约5分钟
实干	约6小时
完全固化	7天

施工方法			
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	
稀释剂	纯净水	纯净水	
稀释剂用量(体积)	不推荐	不推荐	
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.38-0.48	1.5-2.5	
推荐喷涂压力(MPa)	≥15	0.6-0.8	
施工适应性	推荐	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

- 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（ISO8501-1），表面平均粗糙度达到Fine（G），满足Rz25-60μm (ISO8503-2)。
- 根据暴露环境，可采用动力工具打磨，最低St3级（ISO8501-1），保证无氧化皮。当应用于严重腐蚀环境时，需二次喷砂去除车间底漆，按照新涂层体系要求进行表面处理。

施工条件

- 本产品不宜在低于5℃的环境温度条件下施工，最大施工温度40℃。
- 油漆本身温度应高于15℃。
- 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℃，相对湿度不宜超过80%。

油漆混合

- 使用动力搅拌器彻底搅拌基料。
- 将固化剂缓慢加入基料中（不得反向操作），同时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，施工过程持续搅拌。

注意事项

- 该产品可与大部分油漆体系配套。但在复涂时，需去除因环境因素产生的锌盐及其它污染物。
- 产品未完全干燥之前应避免受潮受热。
- 使用后的工具必须立即用温热的淡水彻底冲洗。
- 在5 至40℃条件下储存，存储和运输过程中，或者涂层干燥前不要暴露于霜冻环境。

产品装填量

基料：　　15kg
固化剂：　　15kg

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：2023-01-03