水性环氧富锌底漆 1206

基料编号：1206　　固化剂编号：8126

产品说明

- 双组份、水性环氧富锌底漆。锌含量＞60%，电化学防护性能优异。
- 漆膜坚硬、防锈性能优异，耐磨损，抗冲击。
- 作为中等至严重腐蚀环境下的钢铁表面防腐底漆。
- 干燥条件下，最高使用温度：160℃。

基本数据

物理参数	
颜色	灰色
光泽	哑光
体积固体含量	62±2%
比重	2.2 千克/升
挥发性有机化合物	200 克/升
混合比(基料:固化剂)	8:1（重量比） 2.8:1（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 6 个月，固化剂 6 个月　（干燥、阴凉、密闭容器中）
*本产品的储存温度建议为 5-30℃	

施工参数	
典型干膜厚度	50-80 微米
理论涂布率	12.4 平方米/升 - 50 微米
表干	约 1 小时
实干	约 24 小时
完全固化	7 天

施工方法	
施涂方式	无气喷涂
稀释剂*	去离子水
稀释剂用量(重量)	0-5%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.38-0.48
推荐喷涂压力(MPa)	≥15
施工适应性	推荐
*自来水中的金属离子可能导致早期耐防腐失败；如果没有去离子水，也可使用洁净的淡水作为替代。 *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

- 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

- 本产品建议在 10-35℃的环境温度条件下施工。
- 在施工和干燥过程中，相对湿度建议为 30-60%。
- 在涂装施工和涂层固化期间必须确保足量的持续通风。
- 施工时基材表面温度必须高于露点 3℃以上。

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

- 在涂装尖锐边角、铆钉接缝和跳焊部位时，每道漆膜避免太厚，最好额外预涂一道。
- 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。
- 水性涂料很容易从尖锐边角部位收缩，为保护边角免于腐蚀，需磨平边角，连接部位必须完全封闭。
- 使用后的工具必须立即用温热的淡水彻底冲洗。

产品装填量

基料：　　16kg
固化剂：　　2kg

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：2024-03-18