水性环氧云铁漆 3253

基料编号：3253　　固化剂编号：8353C

产品说明

- 双组份、水性环氧漆。本品含云母氧化铁，防锈能力优异。
- 漆膜坚硬、附着力好。
- 作为中等至严重腐蚀环境下的钢铁表面涂层的中间漆使用。

基本数据

物理参数	
颜色	灰白色
光泽	哑光
体积固体含量	60±2%
比重	1.55 千克/升
挥发性有机化合物	80 克/升
混合比(基料:固化剂)	13:1（重量比） 8.4:1（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）

施工参数	
典型干膜厚度	60-120 微米
理论涂布率	6 平方米/升 - 100 微米
表干，23℃	约 1 小时
实干，23℃	约 24 小时
完全固化，23℃	7 天

施工方法				
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	刷涂	辊涂
稀释剂	去离子水	去离子水	/	/
稀释剂用量(重量)	0-5%	0-10%	/	/
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.33-0.38	1.5-2.5	/	/
推荐喷涂压力(MPa)	12-15	0.6-0.8	/	/
施工适应性	推荐	推荐	不推荐	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

- 确保前道涂层干燥、洁净、无污物，必要时进行拉毛处理。

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。
- 施工和干燥时，环境相对湿度建议在 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大于露点 3℃以上以避免凝露。

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，需磨平边角，连接部位必须完全封闭，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。
- 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：	26kg
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：2023-10-02