

产品简介

环氧富锌底漆1810 (H06-4) 是由锌粉、环氧树脂和聚酰胺固化剂、助剂及溶剂等组成的双组份厚浆型环氧富锌防锈漆，符合HG/T3668-2020 II型 3类标准，有阴极保护作用，具有优异的防锈性能和耐久性、耐盐雾性。干性快，能与大部分高性能防锈漆、中间漆配套使用。

推荐使用

用于大型桥梁、港口机械、重型机械、石油开采和矿井设备、埋地管道、水工钢闸门、厂房钢结构、石油储罐外壁、煤气罐外壁、船舶水线以上船壳和甲板等钢结构的重防腐体系作防锈底漆之用。是环氧型中间层漆和环氧面漆、聚氨酯面漆的最佳底漆。

产品信息	
体积固体份	58±3%
配 比	10:1(重量比)或3.7:1(体积比)
混合适用期	4h(20°C)
推荐膜厚	干膜: 80μm/道
理论用量 (80μm)	3.49m ² /kg或7.25m ² /L
混合比重	2.08kg/L
闪 点	27°C
VOC含量	357g/L

涂装方式	
施工方式	无气喷涂
稀 释 剂	103稀释剂
稀 释 量	0-10%(以油漆重量计,实际加入量根据现场施工方式可进行调节)
喷嘴口径	0.4-0.5mm
喷出压力	15-17Mpa

施工条件

- 底材温度须高于露点温度3°C以上。
- 在室外施工温度低于5°C时，环氧与固化剂的反应停止，不宜进行施工，建议选用H06-4冬用型环氧富锌底漆。
- 相对湿度不大于85%。

干燥时间	温 度	10°C	20°C	30°C
	表 干	1h	30min	15min
	实 干	36h	24h	12h

重涂间隔				
后续涂层	温度	10°C	25°C	30°C
	最短	48h	24h	16h
	最长	数月(漆膜表面未形成锌盐时)		

漆膜厚度》

可根据使用目的和区域使用非推荐漆膜厚度，这将改变涂布率并影响干燥时间和重涂间隔，无气喷涂1道，干膜厚度50-80 μm ，刷涂或辊涂需要2-3道。

包装规格		重量/kg	体积/L
	甲组份	34.0	14.2
	乙组份	3.4	3.8

保质期》

甲组份：24个月（25°C阴凉干燥室内储存）

乙组份：24个月（25°C阴凉干燥室内储存）

安全措施》

参见本公司产品安全技术说明书(简称MSDS)

声明：以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。