

产品简介 >>

1830 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膜型环氧富锌防锈漆，漆膜中含有大量的金属锌粉，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和面漆配套使用。

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的最佳底漆。

产品信息

体积固体份	58%
配 比	甲组份:乙组份=91:9(重量比)
推荐干膜厚度	80μm (对应湿膜厚度143μm)
理论用量	2.8m ² /kg
混合比重	2.22kg/L
闪 点	27°C

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 冬用型环氧富锌防锈漆。
- 相对湿度不大于 85%。

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

可使用时间(甲、乙混合后)			
温 度	5°C	25°C	30°C
可使用时间	24h	8h	6h

* 气温大于 30°C 以上时，甲乙组份混合后适用期随着气温的升高而缩短。

涂装方法

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

重涂间隔

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

漆膜厚度/稀释 >>

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 μ m, 刷涂或滚涂需要 2-3 道。

后道配套用漆 >>

842 环氧云铁防锈漆、H53-31 铁红环氧防锈漆、H53-32 环氧磷酸锌防锈漆、H53-33 环氧三聚磷酸铝防锈漆、546 环氧沥青超厚浆型防锈漆、846 环氧沥青厚浆型防锈漆、氯化橡胶防锈漆或这些类型的面漆。但不能与油性、醇酸、聚酯类油漆配套使用。

包装规格		包装规格 (L)	包装规格 (KG)
	甲组份	14.0	36.0
	乙组份	4.0	3.6

保质期 >>

12 个月

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。