

## 产品简介》

环氧锌粉防锈漆1816是一种双组份胺固化环氧锌粉漆，油漆中含有锌粉等防锈颜料，产品干燥速度快且具有优异的附着力和耐冲击性能，可以与绝大多数产品配套使用。

## 推荐使用》

本品可作为一般工业腐蚀环境下的通用防腐底漆，广泛应用于各种钢材表面。

产品信息	
体积固体份	57±3%
配 比	10:1(重量比)或4:1(体积比)
混合适用期	2h(20°C)
完全固化	7d
推荐膜厚	干膜: 60μm/道
理论用量 (60μm)	4.8m <sup>2</sup> /kg9.5m <sup>2</sup> /L
混合比重	1.97kg/L
闪 点	28°C
VOC含量	309g/L

涂装方式	
施工方式	无气喷涂/刷涂/辊涂
稀 释 剂	103稀释剂
稀 释 量	0-5% (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 (无气喷涂)
喷出压力	15-17Mpa (无气喷涂)

## 施工条件》

- 通过适当的清洁剂清洁去除油，油脂和其他污染物。
- 喷砂处理至Sa2.5级，表面粗糙度Medium(G) (ISO8503-2)。
- 底材温度须高于露点以上3°C，环境相对湿度低于85%。
- 仅在-10°C以上施工和固化能够正常进行条件下使用本品，施工表面必须清洁干燥。
- 施工过程中建议温度不要超过40°C。

干燥时间	温 度	0°C	10°C	20°C	30°C
	表 干	2h	1h	45min	20min
	实 干	6h	4h	2h	1h

## 重涂间隔

后续涂层	温度	0°C	10°C	20°C	30°C
环氧	最短	8h	4h	2h	1h
	最长	无限制	无限制	无限制	无限制
聚氨酯	最短	8h	4h	2h	1h
	最长	90d	45d	14d	7d

备注：超出最大重涂间隔须拉毛表面以确保涂层间的附着力，清除锌盐和其他污染物。

## 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，单道正常干膜厚度为：50-150微米。

包装规格		重量/kg	体积/L
	甲组份	32.7	14.5
	乙组份	3.3	3.5

## 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。