



Product Data

老人牌环氧富锌漆15360

基料:15369

固化剂:95740

概 述: 老人牌环氧富锌漆15360是一种双组份富锌环氧底漆。可形成坚硬、耐磨、耐候的漆膜。本品对局部破损区域提供阴极保护。

用 途: 可用于集装箱生产线上的涂装。根据油漆的配套可以用作其他用途的富锌环氧底漆。

使用温度: 干燥时最大160°C (取决于加涂油漆)

认 证: 经“劳氏船级社”认可为焊接底漆。
锌含量符合SSPC-Paint 20, 等级为2;
符合ISO 12944-5, 可作为富锌底漆。

物理参数:

颜色/色号: 灰红色/19830

漆 面: 半光

体积固体含量: 50±1%

理论涂布率: 12.5米²/升(以40微米干膜计)

闪 点: 30°C

比 重: 2.3公斤/升

表 干: 30分钟(20°C)

指 触 干: 约2小时(20°C)

完全固化: 7天(20°C)

挥发性有机化合物 455克/升

含量(V.O.C):

施工说明:

混合比例: 基料15369:固化剂95740 = 4:1 (体积比)

施工方法:	无空气喷涂	空气喷涂	刷涂
稀 释 剂:	08450	08450	08450
(最大用量)	30%	50%	5%

对于集装箱生产线的稀释剂用量, 需要根据要求稀释。

混合使用期: 8小时(20°C)

喷 孔: 0.43-0.53毫米

喷出压力: 15.0兆帕

(无空气喷涂资料仅供参考, 实用时可以调整.)

工具清洗: 老人牌工具清洁剂99610

漆膜厚度: 干膜:40微米(见备注)

湿膜:75微米

重涂间隔: 见本品《施工指导》。

安 全: 小心使用本品, 使用前和使用时, 请注意包装以及罐上所有的安全标签, 还应参考《老人牌公司材料安全说明》, 并遵守有关国家或当地政府安全规定。避免吸入溶剂蒸气, 避免油漆接触皮肤和眼睛, 严禁吞服本产品。采取必要的预防和防护措施防火、防爆及保护环境。只可在通风良好的情况下施工本品。在狭窄处或空气不流通处施工, 必须提供强力通风。



老人牌环氧富锌漆15360

- 表面处理:** 用适当的清洁剂去除油、脂等污物。用高压淡水清洗掉盐迹和其它污物。喷砂至Sa2.5级, 表面粗糙度相当于RugotestNo. 3, BN9a。
- 施工条件:** 仅在施工和固化得以正常进行的10℃以上的温度条件下使用。施工表面温度也应分别高于这个限度。油漆本身的温度应高于15℃。为避免水汽凝结, 须在干燥、洁净而温度又高于露点的表面上施工。在狭窄处施工和干燥期间, 应大量通风。
- 加涂油漆:** 按规定加涂。
- 备 注:** 发布证书时, 本品型号为1536。
注意: 如果绝缘条件下用作高温设备的防腐蚀保护漆, 为了避免因温度升高而造成湿腐蚀, 必须使之在停机期间无湿气渗透。
漆膜厚度: 根据使用目的和区域可以调整漆膜厚度, 这将改变涂布率、稀释剂用量、干燥时间和重涂间隔。干膜厚度正常范围为15-50微米。
(干膜厚度范围不考虑在ISO19840列出的粗糙表面的纠正因子。)
搅拌: 在基料和固化剂混合之前, 为了重新分散在存储时造成的沉淀物, 先要彻底的搅拌均匀基料。在混合后, 仍旧要不断的搅拌以保证油漆为均匀的混合物。当加入大量的稀释剂和施工期间有较长中断, 这将极有可能造成锌粉沉淀, 这时连续的搅拌极为重要。
重涂间隔: 重涂间隔与以后暴露环境有关, 请参阅本品《施工指导》。
若超过最大重涂间隔, 应将底漆表面打磨粗糙以确保漆膜间的附着力。在污染环境暴露后重涂前应用高压淡水彻底清洗表面, 任其自干。另外, 还应用硬刷刷除锌蚀物(白锈)。
- 声 明:** 本中文产品说明书的所有内容和资料是从英文版本翻译过来的, 如果有任何的争议或英文与中文版本之间的差异, 都以英文版本为准。
- 注 意:** 本品仅适用于专业用途。
- 公布日期:** 2005年04月 - 1536019830C0006