

Product Data Sheet

老人牌环氧富锌漆 15341

基料: 15349
固化剂: 95740



概述:	老人牌环氧富锌漆 15341 是一种双组份聚酰胺固化富锌环氧漆。可固化形成坚硬耐腐蚀涂层。
用途:	可用于集装箱生产线上的涂装。根据油漆的配套可以作为其他用途的含锌环氧底漆。
使用温度:	干燥条件下, 最大 140°C。
认证:	本品符合 SSPC-Paint 20 中第二类第三等级要求。
物理参数:	
颜色/色号:	红灰色/19830
漆面:	半平光
体积固体含量:	46±2%
理论涂布率:	11.5 米 ² /升 (以干膜 40 微米计)
闪点:	30°C
比重:	1.8 千克/升
表干:	约 0.5 小时(20°C)
指触干:	约 2 小时 (20°C)
完全固化:	7 天 (20°C)
挥发性有机化合物含量(V.O.C):	462 克/升
施工说明:	
混合比率:	基料 15349: 固化剂 95740=3: 1 (体积比)
施工方法:	无空气喷涂 /空气喷涂 /刷涂
稀释剂 (最大体积):	08450 (5%) /08450 (15%) /08450 (5%) 集装箱涂装线的产品稀释需根据指标要求。
混合使用期:	无空气喷涂: 8 小时 (20°C) 刷涂: 8 小时 (20°C)
喷孔尺寸:	0.43-0.53 毫米
喷嘴压力:	17.5 兆帕 (无空气喷涂数据仅供参考, 实用时可以调整。)
工具清洗:	老人牌工具清洗剂 99610
漆膜厚度:	湿膜: 75 微米 干膜: 40 微米 (见备注)
重涂间隔:	根据指标要求。
安全:	小心使用本品。使用前和使用时, 请注意包装标签上的注意事项。此外, 还应该遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

Product Data Sheet

老人牌环氧富锌漆 15341

基料: 15349
固化剂: 95740



表面处理: **新钢材:** 用适当的清洁剂除去油、脂等污染物。用（高压）淡水清洗掉盐份和其它污染物。喷砂至 Sa 2.5 级，ISO8501-1: 2007。
若需临时保护，可使用适当的含锌车间底漆。在进行最后涂装之前，储存和装配期间造成的车间底漆损坏和污染必须彻底清理。修补和保养时，可使用本品。
维修: 用适当的清洁剂除去油和脂等污染物。用（高压）淡水清除盐份和其它污染物。最好采用干喷砂法除去所有锈和疏松物质。较小的区域可用动力工具清理。

施工条件: 仅在施工和固化得以正常进行的 10°C 以上温度条件下使用本品。油漆本身的温度应在 15°C 或以上以取得良好的施工效果。在狭窄空间施工和干燥期间，应大量通风。表面必须完全清洁、干燥，表面温度在露点以上以避免凝露。

预涂油漆: 无或按规定加涂。

加涂油漆: 老人牌环氧漆，氯化橡胶或丙烯酸漆或按规定加涂。

备注: **搅拌:** 在与固化剂混合之前，应充分搅拌基料以防止存储期间的沉淀。在混合之后应保持搅拌以保证油漆混合物一直是均匀的。特别重要的是，在大量稀释和/或施工中长时间停工，锌粉的沉降率最高。
施工: 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、干燥时间和重涂间隔。干膜厚度正常范围为 30-50 微米。（干膜厚度不能作为粗糙度表面的校正因素加以考虑，如 ISO 19840 所示）。使用稀释剂 08570 会比稀释剂 08450 闪出稍快，但会有较大的干喷危险。
重涂: 重涂间隔与以后暴露的环境有关：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。在污染环境中暴露后的表面，重涂前须用（高压）淡水彻底清洗干净，任其自干。

环境	大气，中等					
	10°C		20°C		30°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
老人牌环氧漆	5小时	无	2小时	无	1小时	无
老人牌丙烯酸漆	40分钟	40小时	15分钟	16小时	10分钟	8小时
老人牌聚氨酯漆	5小时	25天	2小时	10天	1小时	5天
环境	浸泡					
老人牌环氧漆	15小时	75天	6小时	30天	3小时	15天

重涂间隔: 重涂间隔与以后暴露的环境有关：参阅本品《施工指导》。在污染环境中暴露后的表面，重涂前须用（高压）淡水彻底清洗干净，任其自干。
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。为了确保漆膜间的附着力，表面必须完全干净，特别是在较长重涂间隔时。必须用适当的洗涤剂除去灰尘、油、脂和其它外来物质，并用（高压）淡水冲洗。另外，必要时用硬刷扫除锌腐蚀性产物（白锈）。

注意: **本品仅适用于专业用途。**

公布日期: 2016年6月-1534119830