



# 产品说明书

## 铁红环氧防锈底漆（双组份）

### 组成

由环氧树脂、铁红防锈颜料和环氧固化剂、助剂及溶剂等配制而成的双组份环氧树脂底漆。

### 主要特性

- 具有优异的防锈、防蚀性。
- 具有良好的附着力、耐冲击性及耐磨性。
- 具有广泛的耐油性和耐溶剂性能。
- 具有良好的抗化学品性能。

### 用途

适用于桥梁、电力设备、厂矿钢结构、大型煤气柜、钢结构厂房、工程机械等作防锈底漆之用。

### 表面处理

- 除锈前须除尽表面的油污、焊接飞溅并打磨焊缝和尖角。
- 钢表面清理应达到 GB8923 标准规定的 Sa3 级，外观相当该标准规定的 Asa3、Bsa3、Csa3、Dsa3。表面粗糙度 25—60um

### 施工参数

项目	施工参数
配比	底漆：成份一/成份二=5:1（重量比）
外观	铁红色
干膜厚度	底漆 40um
理论用量	底漆 0.25kg/m <sup>2</sup>
干燥时间（25℃）	表干≤4h
	实干≤24h
	完全固化≤7d
熟化时间（25℃）	30min
不挥发物含量	≥60%
耐盐水性	浸入 3%NaCl 溶液中 72h，漆膜无变化
耐盐雾性	72h 漆膜不起泡、不开裂、不生锈
附着力	≤1 级
柔韧性	2mm
耐冲击性	≥40cm

适用期	24h/5℃, 8h/20℃, 6h/30℃ (气温大于 30℃ 以上时, 双组份混合后适用期随着气温的升高而缩短。)
-----	---

## 施工参考

### · 涂装道数

参见本说明书工业领域钢结构保护涂装涂装体系有关介绍。

### · 配套用漆

环氧铁红底漆配套用漆: 环氧云铁中间漆、环氧面漆、聚氨酯面漆、氟碳面漆等。

### · 施工环境

底材温度须高于露点以上 3℃, 大气相对湿度须不大于 80%。涂装钢板温度不大于 50℃。涂装气温 10℃ -35℃。

气温低于 5℃ 时, 环氧与固化剂的固化反应停止, 不宜在室外进行施工。

### · 复涂间隔

48h/10℃ 24h/25℃ 16h/30℃

在清净遮阳的室内环境中放置 3 个月漆膜表面不会出现异常。涂装后道漆的间隔时间应尽可能缩短。复涂间隔超过 7 天, 需用细砂纸轻轻打毛后, 再行涂装。并除去所有的油污和 杂质, 涂层清洁干燥。

## · 涂装方法

空气喷涂	稀释剂	环氧稀释剂
	稀释量	0—20% (以油漆重量计)
	喷嘴口径	2.0—3.0mm
	空气压力	4—6kg/cm <sup>2</sup> (0.4—0.6MPa)
刷涂	稀释剂	环氧稀释剂
	稀释量	0—10% (以油漆重量计)
清洗剂	环氧稀释剂	

## · 涂层养护

施工完成后, 涂层应加以保护, 涂层养护期为 10 天, 养护期内避免受到雨水和其它液体的冲洗或人员的践踏。在运输、安装过程中尤应小心, 避免撞击敲打和施焊。

## 贮存及保质期

产品应密闭存放在通风、干燥、没有阳光直射的地方, 贮存温度 0—30℃

产品保质期为 12 个月。超过贮存保质期, 可按产品标准规定项目进行检验, 如结果符合质量要求仍可使用。

