环氧树脂面漆（双组份）

组成

由环氧树脂、钛白粉、着色颜料和环氧固化剂、助剂及溶剂等配制而成的双组份环氧树脂面漆。

主要特性

- 固体含量高，可制成厚浆型面漆。
- 漆膜坚韧具有优异的附着力、耐磨性和抗冲击等物理性能。
- 具有优异的耐溶剂、耐油性和抗化学药品性能。
- 耐候性略差、经长时间暴晒后，表面将会发生轻微粉化，影响外观，但对保护作用影响不大。

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、工程机械等作防锈面漆之用。或者用于环氧富锌底漆及环氧云铁中间漆上作为保护钢铁结构的高性能面漆。

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	面漆：成份一/成份二=4:1（重量比）
外观	常用色
干膜厚度	面漆 35um
理论用量	面漆 0.20kg/m²
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%
耐水性	120h 漆膜不生锈、不起泡
耐盐雾性	200h 漆膜不生锈、不起泡
耐酸性	浸入 3%H2SO4 溶液中 24h，漆膜无异常
耐碱性	浸入 3%NAOH 溶液中 24h，漆膜无异常

耐湿热性	72h 漆膜不生锈、不起泡
附着力	≤1 级
柔韧性	2mm
耐冲击性	50cm
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

环氧面漆配套用漆：环氧富锌底漆、铁红环氧底漆、环氧云铁中间漆等。

· 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 2(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。