

工业涂料

防腐涂料

HJ120 改性环氧通用底漆

特性与用途: 以聚酰胺固化的厚涂改性环氧通用底漆。

△用于富锌底漆和适当处理的镀锌钢板表面, 具有优异的附着力和封闭作用。

△在喷砂钢板具有优异的附着力。

△优异的耐磨性、耐久性。

△优异的耐候性、耐热水性。

△良好的配套性, 良好的复涂性。

适用于钢结构、储罐外壁、管线等工业方面的防锈、防腐涂装。

物理参数:

颜 色: 浅灰色、棕色

光 泽: 半光

标准膜厚: 湿膜: 227 微米

干膜: 125 微米

理论涂布率: 318g/m² 或 4.4m²/L

闪 点: 24℃

密 度: 1.43 g/cm³ (双组分混合之后)

施工说明:

混合比率: 主剂:固化剂=24:4.6 (重量比)

主剂:固化剂=3:1 (体积比)

适用期 (23℃): 8h

稀释剂: 环氧稀释剂

施工方法: 无气喷涂 空气喷涂 刷涂/滚涂

喷孔: (Graco) 163T-619/621 2~3mm

喷出压力 (兆帕): 10~15 0.3~0.4

稀释量 (体积): 0~5% 5~15% 5~15%

工具清洗: 环氧稀释剂

注: 无气喷涂时仅供参考, 实用时可以调整。

干燥时间:

底材温度 (℃)	表 干 (h)	实 干 (h)	重涂间隔	
			最 短 (h)	最 长 (d)
10	8	24	24	40
23	4	16	8	40
35	2	8	4	40

表面处理:

新钢材表面应喷砂处理到 Sa2.5 级或 St3 级。涂有车间底漆的表面应将漆膜损伤和锈蚀处二次除锈, 达到 Sa2.5 级或 St3 级。已产生锌盐的车间底漆表面应采取扫喷或用高压淡水将锌盐清除, 焊缝及烧损部位处理至 Sa2.5 或 St3 级。

施工条件:

涂装温度范围 10~35℃, 相对湿度 85%以下, 底材表面温度高于露点 3℃以上, 温度和湿度应在底材附近测量。当底材温度高于 40℃时, 建议不要进行涂装施工。雨、雪、风沙大等恶劣天气, 不能进行涂装。

配 套: 前道涂料: HJ100 环氧富锌底漆、
HJ302HB 无机富锌底漆
后道涂料: HJ104 环氧厚涂面漆
HJ104HB 环氧厚涂面漆
HJ010 氯化橡胶厚涂面漆
HJ012 氯化橡胶船壳漆
HJ500 脂肪聚氨酯面漆
HJ571 丙烯酸面漆
HJ129 环氧连接漆
HJ006 氯化橡胶铁红厚涂底漆

包装规格: 主 剂: 20L
固化剂: 5L

存 贮: 本产品应贮存于阴凉干燥、通风的室内仓库, 常温下贮存期一年。

安 全: 涂料配料及施工现场严禁一切火源存在, 并保持良好通风。涂料施工人员必须佩戴防护用具, 防止吸入漆雾, 伤及眼睛, 皮肤。涂料溅在皮肤上应立即用肥皂水清洗, 溅入眼睛, 应立即用大量清水冲洗, 然后找医生检查。

声 明: 1、任何涂料的防护效果都在很大程度上依赖于涂装施工, 表面的处理、漆膜厚度等施工因素将直接影响涂层的使用寿命, 用户在使用本产品时, 应满足约定施工条件。
2、本手册中的数据均为理论值或经试验积累取得, 随着产品不断改进, 某些数据可能有所改变, 恕不另行通知。
3、本公司技术人员不在涂装现场时, 本公司仅对涂料产品本身的质量负责。