

Product Data Sheet

老人牌先锋盾环氧富锌底漆 550 1734G

基料: 1734U , 固化剂:97043



概述: 老人牌先锋盾环氧富锌底漆 550 是一种双组份, 含活性金属锌的环氧底漆, 符合 SSPC Paint 20, 2002 第二类第三等级要求, 本品作为环氧富锌漆具有较高的机械强度。可使用 ASTM D520 第二类所规定的锌粉。

用途: 作为通用型长效底漆严重腐蚀环境下的钢材表面。

产品特性: 降低腐蚀影响并提供优异的保护。良好的机械性能。在循环温度下, 良好的柔韧性和对微小裂纹的自我修复提高了抗开裂性能。在施工过程中对不同的环境条件 (高温高湿) 具有高容忍性, 较高的干膜厚度也是如此。

使用温度: 干燥条件下, 最高使用温度:160°C。

认证: 符合欧洲防火标准 EN 13501-1, 等级 B-s1,d0。
符合 EU Directive 2004/42/EC, j 子类别。

物理参数:

颜色/色号: 深灰色/19840
漆面: 平光
体积固体含量: 65±2%
理论涂布率: 10.8 米²/升-60 微米
闪点: 29°C
比重: 1.9 千克/升
表干: 10 分钟(20°C)
透干: 1.5 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): 319 克/升
储存期: 自生产之日起基料 1 年, 固化剂 3 年 (25°C, 储存在密闭的容器中)。

施工说明:

混合比率: 基料 1734U : 固化剂 97043=4 : 1 (体积比)
施工方法: 无气喷涂/有气喷涂/刷涂/滚涂 (见备注)
稀释剂 (最大稀释比例): 08450 (10%/15%/5%/5%)

混合使用期: 3 小时(20°C)
喷孔: 0.43-0.53 毫米
喷出压力: 22 兆帕 (无空气喷涂资料仅供参考, 实用时可以调整)
不过滤或者使用孔隙大于 250 微米的滤网过滤。
工具清洗: 老人牌工具清洗剂 99610
漆膜厚度: 干膜:60 微米(见备注)
湿膜:90 微米
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安全事项。此外, 还应参考材料安全说明并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

Product Data Sheet

老人牌先锋盾环氧富锌底漆 550 1734G

基料: 1734U, 固化剂:97043



表面处理: 用适当的清洁剂去除油、脂等污物。用高压淡水清洗盐迹和其它污物。喷砂至 Sa2.5 级 (ISO 8501-1 : 2007) , SSPC-SP 10 或 NACE No.2 的清洁度, 表面粗糙度相当于 Rugotest No. 3 , BN10a-b, Keane-Tator 比较板, 3.0 级 (喷砂/喷丸) , 2-3 级 (喷丸) 或 ISO 比较板, 中等粗糙度 (喷砂) 。(请查询相关施工指导。)

施工条件: 仅在施工和固化得以正常进行的-10°C以上的温度条件下使用。最大施工温度为 40°C, 最大相对湿度 95%。特别注意在整个施工和干燥过程中的温湿度条件。油漆本身的温度应高于 15°C。施工表面必须完全清洁和干燥, 且温度必须高于露点以避免凝露。在狭窄的空间施工和干燥期间, 应提供大量通风。

先涂油漆: 无

加涂油漆: 按规定加涂。

备注: VOC-EU Directive 2004/42/EC :

产品名	未稀释	5%稀释	阶段 II, 2010
1734G19840	319 克/升	399 克/升	500 克/升

对于其它颜色的有机挥发物含量, 请参考安全数据表。

搅拌: 为了重新分散储存后的任何可能沉淀物, 在与固化剂混合之前必须彻底搅匀基料。混合后, 为了保持漆料均匀混合, 持续搅拌仍然很重要。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: 在刷涂/滚涂过程中可能需要多施涂一道涂层以达到指定的膜厚。重涂时间也可以延长。

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 50-100 微米。

重涂: 重涂间隔与日后暴露的环境有关: 如果超过了最大重涂间隔, 应拉毛表面以确保层间附着力。务必要完全清洁表面是为了保证漆膜间的附着力, 尤其对于重涂间隔长的油漆更要如此。在污染环境使用过的表面, 必须用高压淡水冲洗干净, 待表面干燥后, 才能进行重涂。

环境	大气, 中等					
	0°C		20°C		30°C	
表面温度	最小	最大	最小	最大	最小	最大
老人牌环氧漆	2 小时	可延长的	1 小时	可延长的	45 分钟	可延长的
老人牌聚氨酯漆	2 小时	42 天	1 小时	14 天	45 分钟	7 天

重涂注意: 根据要求重涂。根据现场的实际条件, 最大重涂间隔可能会发生变化, 请联系本公司获取更多信息。表面必须完全清洁以确保漆膜间的附着力, 尤其是重涂间隔较长时。用适当的清洁剂去除一切灰尘、油脂等, 再用高压淡水冲洗。另外, 还应用硬刷刷除锌蚀物 (白锈) 。如果超出最大重涂间隔, 应拉毛表面以确保附着力。

注意: 本品仅适用于专业用途。

公布日期: 2016 年 3 月-1734G19840