

产品简介	二罐装，快干型环氧底漆，适合流水线涂装作业，耐磨性好，机械性损伤小，不含铅或铬，铁红色或棕色					
用途	多用途底漆，用于新建筑物或维修，易施工，高性能环氧防锈底漆，可代替富锌底漆用于酸碱飞溅或间歇浸渍部位，适用于各种高性能面漆的覆涂。					
产品数据	体积固体份	58%				
	干膜厚度	75 微米相当于 142 微米湿膜厚				
	理论涂布率	5.73 平方米 / 公斤，以规定体积固体份和 75 微米干膜厚计				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	361 克 / 升				
施工详述	混合比	甲 : 乙 =6:1 (重量比)				
	无空气喷涂	推荐采用：喷嘴口径：0.43-0.53 毫米；流体压力：≥ 17.6MPa				
	刷涂或辊涂	推荐使用				
	传统喷涂	适用但不推荐使用。				
	稀释剂	OUP 103，建议加入量为 3%~5%。				
	油漆设备清洗剂	OUP 103				
	使用期	23°C：6 小时				
	干燥时间	底材温度	表干 (小时)	实干 (小时)	覆涂间隔	
					最短	最长
		5°C	2	24	24 小时	14 天
23°C		1	18	18 小时	14 天	
	35°C	0.5	12	12 小时	14 天	
贮存和包装	贮存	贮存于凉爽及干燥环境之中				
	贮存期	一年				
	包装规格	甲：18 公斤装于 20 公升桶中 乙：3 公斤装于 4 公升桶中				
	闪点	大于 23°C (混合物)				
	比重	约 1.35 公斤 / 公升				
技术要求及表面处理	根据 SSPC-SP1，用溶剂除去油脂，需要之处，除去焊渣，磨来焊缝及尖锐边缘，涂布的表面必须清洁干燥。					
	喷砂处理：喷砂处理需达到美国标准 SSPC-SP10 (Sa2.5ISO 8501:2007)，然后涂装环氧防锈漆，如表面已发生氧化现象，需再喷砂以达到规定的标准。					
	预涂底漆表面：电焊接缝或损伤部分要喷砂处理达美国标准 SSPC-SP10(Sa2.5 ISO 8501:2007)，如表面已有严重散布的损伤，则需全面扫砂。					
限制	本产品在 5°C 以下时固化缓慢，因此为了效果良好，底材温度应在 5°C 以上。					

溶剂型涂料的安全措施

溶剂型涂料产品由专业人员在工业场所使用，使用时请参照本说明书及健康安全手册，如客户在使用本产品前，未能仔细了解有关产品的健康安全知识，请与本公司联系。

该类型涂料为溶剂型油漆，为避免事故或危险发生，应采取的最低限度安全措施如下：

此类涂料为易燃物并含有挥发性易燃溶剂，故必须远离火星或明火，严禁在作业场所吸烟，并采取有效措施防止火星产生（如采用防爆电器设备、杜绝静电积累、避免金属撞击等）。本产品说明书中所列涂料及溶剂的闪点是引起燃烧的最低温度，有鉴于此，建议在此温度及该温度以上停止涂装作。

施工场所应进行良好通风。为消除使用过程中的爆炸隐患，应保证足够的通风以维持气体 / 空气比例不超过最低爆炸极限的 10%。通常每千克溶剂需要 200 立方米通风量（与溶剂种类相关）就能维持低于最低爆炸极限 10% 的工作环境。

采取有效措施防止皮肤和眼睛与涂料接触（如使用工作服、手套、护目镜、面罩及涂防护油等）。如产品不慎接触到皮肤，应用温水及肥皂或适当的工业清洁剂彻底清洗；如眼睛受到污染，用清水冲洗至少 10 分钟，并立即就医。

建议配戴通风面罩以避免吸入漆雾和有害溶剂气体，尤其在通风不良环境下施工时，细心处理旧漆桶以避免污染环境。

责任声明：对于未按本公司要求采取有效安全措施而引起的安全事故，本公司不负任何责任！

实际应用时，本产品手册仅作为建议使用，由于不同的涂装方式和基材导致的数据与本产品手册不符，本公司不承担任何责任。

在此次公布的产品手册会使之前公布的产品手册数据失效。