



## 老人牌环氧漆177CE

基料:177C7

固化剂:977CE

**概述:** 老人牌环氧漆177CE是一种双组分聚酰胺加成物固化环氧漆。可在-10°C固化形成坚硬且耐腐蚀的漆膜。含云母氧化铁颜料的本品（红灰12430）适于在潮湿的环境下施工，可在有湿气的钢铁表面施工，也可在微湿的表面施工。

**用途:** 可在严重腐蚀性环境下,作为老人牌环氧漆系列的修补底漆、中间漆或面漆。如装饰性要求不高，可做面漆。根据规格要求作为油漆配套的低温固化环氧底漆、中间漆或面漆。极适合煤焦油环氧漆配套中作为喷砂底漆。可作为老人牌硅酸锌底漆的雾喷涂层。

### 物理参数:

颜色/色号: 红灰色/12430 (MIO)  
漆面: 平光  
体积固体含量: 54±1%  
理论涂布率: 5.4平方米/升  
闪点: 25°C  
比重: 1.4千克/升  
指触干: 约3-4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): 414克/升

### 施工说明:

混合比率: 基料177C7: 固化剂977CE=3: 1 (体积比)  
施工方法: 无气喷涂/有气喷涂/刷涂  
稀释剂: 08450/08450/08450  
(最大, 体积) 5%/15%/5%  
混合使用期: 2小时 (20°C)  
喷孔: 0.48-0.53毫米  
喷出压力: 17.5兆帕 (无空气喷涂资料仅供参考, 实用时可以调整。)  
工具清洗: 老人牌工具清洗剂99610  
漆膜厚度: 干膜: 100微米  
湿膜: 200微米  
重涂间隔: 根据根据相关的施工指导

**安全:** 小心使用本品。使用前和使用时, 请注意包装标签上的注意事项。此外, 还应该遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

**表面处理:** **新钢材:** 喷砂至Sa2.5级 (ISO8501-1: 1988), 对于临时保护, 如有必要, 使用合适的车间底漆。在最后施工之前, 储存和建造过程中产生的所有损坏的车间底漆和污染物应被彻底清除。使用本品进行修补。

**其它金属和轻合金:** 彻底除脂和轻微喷砂, 以除去表面污染物和保证附着力。表面粗糙度视乎日后曝露情况而定。

**不锈钢:** (对化学品货轮的压载舱) 喷砂清洁使之形成均匀、尖锐、致密的粗糙表面 (Rugotest标准 No.3, BN9a, ISO比较板中级 (G)、Keane-Tator比较板2.0 (G/S) 相当于Rz最小50微米。开始喷砂前, 清除所有的盐分和油脂等。



## 老人牌环氧漆177CE

**维护:** 用适当的清洁剂彻底去除油脂等。用高压淡水清洗去除盐分和其它污染物。用动力工具彻底清理损伤的区域至St3级标准 (局部区域), 或喷砂至少Sa2.5级标准。更好的表面处理后会改善本品的性能。也可用水喷射代替干法清洁。水喷射后的完好表面必须进行拉毛处理。对钢材作水喷射法处理时, 清洁度应该在WJ-3到WJ-2级 (大气) /FR-2,最好FR-1 (浸没) (HEMPEL标准)。作为干燥清洁的替代方法, 也可用水喷射方法喷射至完好涂层或底材, 喷射后完好的涂层应具有粗糙的表面, 表面清洁度Wa2-Wa2.5级 (暴露大气环境) /最少Wa2.5级 (浸没) (ISO 8501-4: 2006)。施工前可接受的最大的闪锈度 (Hempel标准) 为M, 最好为L (浸没) (ISO 8501-4: 2006)。磨平边角, 清除残余物, 待表面达到有湿气或微湿状态时, 补涂裸露部位至完整漆膜厚度。湿喷砂时, 可使用适当的缓蚀剂。重涂之前, 必须用高压淡水将多余的缓蚀剂、残留的砂粒和淤泥清洗干净, 建议用热水冲洗。

备 注:

### 有机挥发物含量:

产品	未稀释	按体积15%稀释	阶段II, 2010
177CE12430	414克/升	480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。

**耐候性/使用温度:** 本品也具有环氧涂料的天然趋势, 即暴露于室外易粉化以及温度升高, 越易受到机械损坏和化学暴露的影响。

**漆膜厚度/稀释:** 可根据使用目的和使用部位调整漆膜厚度。这将改变涂布率, 影响干燥时间和重涂间隔。干膜厚度正常范围为50-125微米。

**固化剂:** 固化剂是浑浊状的, 是意料中的, 这不会对性能产生负面影响。

注 意:

本品仅适用于专业用途。

公布日期:

2012年6月-177CE12430