



Product Data

老人牌环氧车间底漆 15280

基料: 15289

固化剂: 95270

概述: 老人牌环氧车间底漆15280是一种双组份环氧聚酰胺底漆, 含磷酸锌防锈颜料。专为自动喷涂施工而设计, 也可手工施涂。

用途: 作为贮存和加工期间经喷砂除锈的钢板或其它结构钢材的车间底漆。

使用温度: 干燥条件下, 最高140°C。

认证: 通过劳氏船级社认可为可焊接底漆, 通过挪威船级社认可为可焊接底漆。
通过丹麦焊接研究所测试为不产生毒焊接烟雾。

物理参数:

颜色/色号: 红色/50890

漆面: 平光

体积固体含量: 22±1%

理论涂布率: 10.5平方米/升-20微米

闪点: -4°C

比重: 1.1公斤/升

指触干: 5-10分钟 (20°C)

完全固化: 7天(20°C)

挥发性有机化合物

含量(V.O.C):

施工说明:

混合比率: 基料15289 : 固化剂95270 = 2 : 1 (体积比)

施工方法: 无空气喷涂 空气喷涂 刷涂

稀释剂: 08570(20%) 08570(20%) 08450(20%)(见备注)

(最大, 体积)

混合使用期: 8 小时 (20°C)

喷孔: 0.53毫米

喷出压力: 7.5兆帕 (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: 湿膜: 无

干膜: 15微米 (见备注)

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:** 用适当的清洁剂除去油脂等污物，用高压淡水冲洗掉盐份及其它污物。喷砂清洁度按油漆配套的要求而定，一般是Sa2.5 (ISO8501-1 : 2007)，喷砂后应立即涂漆。涂覆前，先将贮存和运输中损坏的车间底漆和污染部位彻底清理干净，采用油漆配套表中指定的底漆补涂。
- 施工条件：** 施工和固化仅在温度高于10°C时进行。表面和油漆自身温度也必须高于此限。钢材最高温度约为45°C。当温度高于45°C时，施工须采用特殊的方法。施工仅在一个干燥清洁的表面，且温度高于露点以避免凝露。在狭窄的区域施工和干燥时须保证足够的通风条件。
- 预涂油漆：** 无。
- 加涂油漆：** 根据指标要求。
- 备注:** 漆膜厚度/稀释剂：在高温下施工必须额外稀释或使用“闪出”慢的稀释剂以保证适当的成膜性能。施涂的漆膜必须均匀平滑。推荐干膜厚度为20-25微米，测量在光滑的测试板上。
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					
	10°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	15小时	无	6小时	无	3小时	无
环境	浸泡					
老人牌环氧漆	15小时	无	6小时	无	3小时	无

重涂：对附着力来说无最大重涂，但具体情况视漆膜在使用及加工期间受损坏的程度而定。

注意: 本品仅适用于专业用途。

公布日期: 2013年8月 - 1528050890