

Product Data Sheet

老人牌环氧富锌底漆 171CE

基料: 171C7
固化剂: 971CE



概述:	老人牌环氧富锌底漆 171CE 是一种双组份富锌环氧漆。可固化形成坚韧而耐腐蚀的漆膜。
用途:	作为“符合 V.O.C 要求”产品，用于中等至严重腐蚀性环境下的钢材表面。也可用于涂有含锌车间底漆的钢材表面——涂敷前，钢材表面的受损区域，焊缝等必须先用动力工具进行清理。 用于集装箱的现场施工。 本品锌含量符合 SSPC-Paint 20, type 2, level 3 的规定。
使用温度:	干燥条件下，最大：160°C
物理参数:	
颜色/色号:	红灰色/19830
漆面:	半平光
体积固体含量:	66±2%
理论涂布率:	13.2 米 ² /升（以 50 微米干膜计）
闪点:	24°C
比重:	2.3 千克/升
表干:	约 2 小时(20°C)
指触干:	3 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):	323 克/升
施工说明:	
混合比率:	基料 171C7: 固化剂 971CE=4:1(体积比)
施工方法:	无空气喷涂 空气喷涂 刷涂（修补）
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:	0.43-0.53 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:50 微米 湿膜:75 微米
重涂间隔:	见附页备注

Product Data Sheet

老人牌环氧富锌底漆 171CE

基料: 171C7
固化剂: 971CE



表面处理:

新钢材: 用适当的清洁剂彻底去除油和脂等。用(高压)淡水清除盐分和其它污物。喷砂至 Sa2.5 级。作为临时保护, 如果需要, 可使用合适的锌粉车间底漆。施工前, 所有在存储和装配过程受损的车间底漆和污染物必须清除, 可用本品进行修补和补涂。
修补: 用适当的清洁剂彻底去除油脂等污物。用(高压)淡水清除盐分和其它污物。最好使用干喷砂的办法清除锈迹和别的松散物质。小面积的清理可用动力工具进行。

施工条件:

只能在施工和固化得以正常进行的-10°C 以上温度条件下使用本品。在冰点和冰点以下时, 留意表面是否有结冰, 以免影响油漆的附着力。油漆本身温度必须保持 15°C 及其以上以确保合适的施工质量。在狭窄空间内施工和干燥期间应提供足够的通风。

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
171CE19830	323 克/升	403 克/升	500 克/升

搅拌: 在和固化剂混合之前, 充分搅拌基料, 防止在储存后可能的沉降。一旦混合后, 应不停地搅拌油漆, 使之在用之前保持均匀。这是非常重要的, 万一过渡稀释或者混合后停滞时间太长, 存在锌粉沉降太厉害的风险。

施工: 使用适当的去污迹清理表面的污垢、油脂或其它异物, 然后用(高压)淡水冲洗干净。此外, 还应用硬刷刷除锌的腐蚀产物(白锈)。如果超过最大重涂间隔, 应拉毛表面以确保层间附着力。

膜厚/稀释: 改变指定的漆膜厚度, 会导致涂布率、干燥时间以及重涂间隔。正常范围的干膜厚度为 50-75 微米。(对于粗糙的表面, 干膜厚度范围不考虑校正因子, 正如 ISO 19840 所述。

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。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 表面温度	大气, 中等					
	-10°C		0°C		20°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
老人牌环氧漆	36 小时	可延长	18 小时	可延长	4 小时	可延长
老人牌丙烯酸漆	36 小时	72 小时	18 小时	36 小时	4 小时	8 小时

重涂注意: 最大重涂间隔根据当地实际情况会有所变化, 具体请咨询本公司。

表面必须完全干燥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, 再用高压淡水冲洗掉盐分。另外, 还应用硬刷刷除锌蚀物(白锈)。

若超过最大重涂间隔, 应将底漆表面打磨粗糙以确保漆膜间的附着力。

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。

注意:

本品仅适用于专业用途。

公布日期:

2016 年 3 月-171CE19830