

# Product Data Sheet

## 老人牌环氧富锌漆 15341

基料: 15349

固化剂: 95740



<b>概述:</b>	老人牌环氧富锌漆 15341 是一种双组份聚酰胺固化富锌环氧漆。可固化形成坚硬耐腐蚀涂层。
<b>用途:</b>	可用于集装箱生产线上的涂装。根据油漆的配套可以作为其他用途的含锌环氧底漆。
<b>使用温度:</b>	干燥条件下, 最大 140°C。
<b>认证:</b>	本品符合 SSPC-Paint 20 中第二类第三等级要求。
<b>物理参数:</b>	
颜色/色号:	红灰色/19830
漆面:	半平光
体积固体含量:	46±2%
理论涂布率:	11.5 米 <sup>2</sup> /升 (以干膜 40 微米计)
闪点:	30°C
比重:	1.8 千克/升
表干:	约 0.5 小时(20°C)
指触干:	约 2 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):	462 克/升
<b>施工说明:</b>	
混合比率:	基料 15349: 固化剂 95740=3: 1 (体积比)
施工方法:	无空气喷涂 /空气喷涂 /刷涂
稀释剂 (最大体积):	08450 (5%) /08450 (15%) /08450 (5%) 集装箱涂装线的产品稀释需根据指标要求。
混合使用期:	无空气喷涂: 8 小时 (20°C) 刷涂: 8 小时 (20°C)
喷孔尺寸:	0.43-0.53 毫米
喷嘴压力:	17.5 兆帕 (无空气喷涂数据仅供参考, 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: 75 微米 干膜: 40 微米 (见备注)
重涂间隔:	根据指标要求。
<b>安全:</b>	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。

# Product Data Sheet

## 老人牌环氧富锌漆 15341

基料: 15349  
固化剂: 95740



**表面处理:** **新钢材:** 用适当的清洁剂除去油、脂等污染物。用（高压）淡水清洗掉盐份和其它污染物。喷砂至 Sa 2.5 级, ISO8501-1: 2007。  
若需临时保护, 可使用适当的含锌车间底漆。在进行最后涂装之前, 储存和装配期间造成的车间底漆损坏和污染必须彻底清理。修补和保养时, 可使用本品。  
**维修:** 用适当的清洁剂除去油和脂等污染物。用（高压）淡水清除盐份和其它污染物。最好采用干喷砂法除去所有锈和疏松物质。较小的区域可用动力工具清理。

**施工条件:** 仅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。油漆本身的温度应在 15°C 或以上以取得良好的施工效果。在狭窄空间施工和干燥期间, 应大量通风。表面必须完全清洁、干燥, 表面温度在露点以上以避免凝露。

**预涂油漆:** 无或按规定加涂。

**加涂油漆:** 老人牌环氧漆, 氯化橡胶或丙烯酸漆或按规定加涂。

**备注:** **搅拌:** 在与固化剂混合之前, 应充分搅拌基料以防止存储期间的沉淀。在混合之后应保持搅拌以保证油漆混合物一直是均匀的。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:** 注意: 如果绝缘条件下用作高温设备的防腐蚀保护漆, 为了避免因温度升高而造成湿腐蚀, 必须使之在停机期间无湿气渗透。  
**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 30-50 微米。(干膜厚度不能作为粗糙度表面的校正因素加以考虑, 如 ISO 19840 所示)。使用稀释剂 08570 会比稀释剂 08450 闪出稍快, 但会有较大的干喷危险。  
**重涂:** 重涂间隔与以后暴露的环境有关: 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。在污染环境中暴露后的表面, 重涂前须用（高压）淡水彻底清洗干净, 任其自干。

环境	大气, 中等					
	10°C		20°C		30°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
老人牌环氧漆	5小时	无	2小时	无	1小时	无
老人牌丙烯酸漆	40分钟	40小时	15分钟	16小时	10分钟	8小时
老人牌聚氨酯漆	5小时	25天	2小时	10天	1小时	5天
环境	浸泡					
老人牌环氧漆	15小时	75天	6小时	30天	3小时	15天

**重涂间隔:** 重涂间隔与以后暴露的环境有关: 参阅本品《施工指导》。在污染环境中暴露后的表面, 重涂前须用（高压）淡水彻底清洗干净, 任其自干。  
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。为了确保漆膜间的附着力, 表面必须完全干净, 特别是在较长重涂间隔时。必须用适当的洗涤剂除去灰尘、油、脂和其它外来物质, 并用（高压）淡水冲洗。另外, 必要时用硬刷扫除锌腐蚀性产物（白锈）。

**注意:** **本品仅适用于专业用途。**

**公布日期:** 2016年6月-1534119830