

# Product Data Sheet

## 老人牌环氧富锌漆 15360

基料: 15369  
固化剂: 95740



- 概述:** 老人牌环氧富锌漆 15360 是一种双组份聚酰胺固化富锌环氧底漆。可形成坚硬、耐磨且极耐候的漆膜。本品对局部破损区域提供阴极保护。
- 用途:** 可用于集装箱生产线上涂装。也可根据涂装规定作为富锌环氧底漆用于其他用途。
- 使用温度:** 在干燥条件下最大耐温: 160°C, 但可根据加涂涂料的要求做相应调整。
- 认证:** 劳氏船级社认可的可焊接底漆。  
锌含量符合 SSPC Paint 20, 等级 2 的规定, 符合 ISO 12944-5, 可作为富锌底漆。

### 物理参数:

- 颜色/色号:** 红灰色/19830
- 漆面:** 半平光
- 体积固体含量:** 50±2%
- 理论涂布率:** 12.5 米<sup>2</sup>/升-40 微米
- 闪点:** 25°C
- 比重:** 2.3 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):** 461 克/升
- 储存期:** 自生产之日起基料 1 年, 固化剂 3 年(储存在密闭容器中)。储存期取决于储存温度, 当温度高于 25°C 时, 储存期会缩短。不要储存在温度高于 40°C。

### 施工说明:

- 混合比率:** 基料 15369:固化剂 95740=4:1(体积比)
- 施工方法:** 无空气喷涂/有气喷涂/刷涂
- 稀释剂(最大体积):** 08450 (30%) /08450 (50%) /08450 (5%)  
集装箱涂装线的产品稀释根据指标要求。
- 喷孔:** 0.43-0.53 毫米
- 喷出压力:** 15 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: 75 微米  
干膜: 40 微米
- 重涂间隔:** 见备注

- 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。

# Product Data Sheet

## 老人牌环氧富锌漆 15360

基料: 15369  
固化剂: 95740



**表面处理:** 维护: 用适当的清洁剂去除油、脂等污物。用高压淡水清洗盐迹和其它污物。喷砂至 Sa2.5 级 (ISO 8501-1:2007), 表面粗糙度相当于 Rugotest No. 3, BN9a, Keane-Tator 比较板, 2.0 喷砂/喷丸, 或 ISO 比较板, 中級 (喷砂)。

**施工条件:** 仅在施工和固化得以正常进行的 10°C 以上的温度条件下使用。施工表面温度也应分别高于这个限度。油漆本身的温度应高于 15°C。施工表面必须完全清洁和干燥, 且温度必须高于露点以避免凝露。在狭窄的空间施工和干燥期间, 应提供大量通风。

**加涂油漆:** 按规定预涂。

**备注:** 注意: 如果用于高温绝缘设备的防腐蚀, 要特别注意在停机期间不能有水汽渗透, 以免温度升高时发生“湿腐蚀”。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。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、稀释剂用量、干燥时间和重涂间隔。干膜厚度正常范围为 15-50 微米。  
(干膜厚度范围未考虑如 ISO 19840 中列出的粗糙表面的校正因子。)  
搅拌: 在基料和固化剂混合之前, 为了重新分散在存储时造成的沉淀物, 先要彻底的搅拌均匀基料。在混合后, 仍旧要不断的搅拌以保证油漆为均匀的混合物。当加入大量的稀释剂和施工期间有较长中断, 由于极有可能造成锌粉沉淀, 这时连续的搅拌尤为重要。  
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 表面温度	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
老人牌环氧漆	5 小时	无	2 小时	无	1 小时	无
老人牌聚氨酯漆	5 小时	25 天	2 小时	10 天	1 小时	5 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 9 月-1536019830