

EVACOAT 快乾防腐底漆

用法 一般鋼結構防腐底漆

數據 **1** 19. EVACOAT快乾防腐底漆.PDF

該塗料由優質醇酸樹脂與氧化鐵防腐顏料混合而成。它是一種快乾防腐底漆，對鋼材表面具有良好的附着力、防腐性能和施工性。它是一種用於不浸水的鋼結構的防腐底漆，具有優異的拉伸性和對金屬膨脹的附着力。

► 規格

塗料類型 醇酸/防腐底漆

乾燥時間

類別	5°C	20°C	30°C
設置為觸摸	20分鐘	10分鐘	5分鐘
乾硬型	4個小時	2小時	1小時

稀釋劑 DR-306

稀釋比例 體積比：5~10%

比重 大約。1.34

理論覆蓋範圍 13~15 m²/ℓ (1次 - 35μm)

固體體積比 大約。50±5%

顏色 紅棕色、灰色

乾膜厚度 35μm

混合比例 單組分

保質期 12個月 (乾燥、陰涼、避光、通風良好的地方)

光澤度 啞光的

揮發性有機化合物 建築塗料、一般鋼材、防腐塗料 (不含漆系) TVOC(2015.1.1~): 小於440g/ℓ

► 產品特性 (物理特性數據)

加工性 一種對鋼材表面具有優異的防腐性能和施工性的防腐底漆。

彈性 金屬膨脹的彈性和附着力優異。

► 如何使用

表面處理
1. 新金屬板：通過Sa2以上噴砂清理，徹底清除基材表面的鐵鏽、油污、灰塵等污染物。
2. 修復塗層：徹底清除磨損的膜、鐵鏽、油脂、鹽分、灰塵和其他污染物。對於破損部位，用鋼絲刷修正後，塗上修補塗層，使膜厚與周圍塗層相同。另外，為了增強附着力，可以用砂紙打磨舊膜的表面。

塗佈方式
1. 塗裝可採用刷塗、輥塗、無氣噴塗等方式。
2. 無氣噴塗：
- 噴嘴直徑：0.017"~0.021"
- 噴射壓力：143 Pa
- 噴射角度：65°
(無氣噴塗數據僅供參考，根據噴塗條件進行調整。)
3. 噴塗條件：基材表面必須清潔。表面溫度應高於露點至少3°C，相對濕度應小於85%。

前塗和後塗
1. 後續塗層：醇酸面漆