

DHDC-0690ZP-HB

環氧防腐底漆，厚漿



該塗料是採用優良防腐顏料磷酸鋅與環氧改性聚酰胺樹脂配製而成的防腐塗料。該漆應用於鋼結構時具有優異的防腐效果，廣泛用作通用環氧漆的底漆。可用作熱浸（電）鍍鋅層表面的底漆。

用法

適用於需要長期防腐的鋼結構和鍍鋅鋼表面的防腐底漆

規格

塗料類型	環氧改性聚酰胺/防腐蝕底漆/厚漿（雙組分）			
	類別	5°C	20°C	30°C
乾燥時間	設置為觸摸	2小時	1小時	40分鐘
	乾硬型	20小時	10個小時	8小時
	外套（最少）	32小時	15小時	12小時
	外套（最大）	4個月	3個月	2個月
	成熟時間	1小時	30分鐘	20分鐘
	適用期	16小時	12小時	8小時
	稀釋劑	DR-100		
比重	大約。1.3(以紅棕色為主)	稀釋比例	▷刷塗、輥塗：小於15% ▷無氣、噴塗：小於10%	
理論覆蓋範圍	5.2 m ² /ℓ (1次 - 100μm)	固體體積比	大約。52±1%	
顏色	灰色、其他顏色	乾膜厚度100μm		
混合比例	基料(A)/固化劑(B)=3/1（體積比）	閃點	至少7°C	
光澤度	啞光的	保質期	12個月（乾燥、陰涼、避光、通風良好的地方）	

產品特性（物理特性數據）

優良的成膜性能	耐水、耐油、防腐性能優異，可應用於原油或水箱內部。
鍍鋅表面底漆	適用於熱浸（電）鍍鋅表面底漆

如何使用

表面處理	<ol style="list-style-type: none">徹底清除被塗表面的油污、水分、沙子、灰塵等異物。 獲得優良鋼材保護效果的表面處理程度至少應為SSPC-SP 10或Sa2.5（近白色金屬噴砂清理）。表面粗糙度不應超過75μm。對於鋼材，表面處理後立即施工。塗底漆後，用盤式砂光機清理焊接區域（發黑和生鏽的區域）。然後，用這種油漆修補並繼續塗裝。
塗層方法	<ol style="list-style-type: none">雖然可以通過刷塗或無氣噴塗來完成塗層，但無氣噴塗是最好的。無氣噴塗：<ul style="list-style-type: none">- 尖端直徑：0.019 ~ 0.025- 注射壓力：大於2500 PSI(176kg/cm²)- 塗裝設備使用後立即用專用稀釋劑清洗後存放。
前文&後續塗層	<ol style="list-style-type: none">後續塗層：可採用環氧樹脂、聚氨酯樹脂、PVDF塗料。
評論	<ol style="list-style-type: none">20°C乾燥7天后，最後一道塗層即可達到足夠的性能。對於暴露在外的塗層區域，由於原因可能會在短時間內出現泛黃、粉化現象。陽光的影響。暴露在外的區域在塗裝時，一定要塗面漆。