

# REL-PON 28



## 環氧胺加合物底漆，厚漿

該漆是採用環氧樹脂和最好的防腐顏料製成的厚漿型環氧底漆。它是一種儲罐內襯塗層材料，具有優異的附着力、耐水性、耐鹽水性和耐溶劑性，可用作石油溶劑儲罐的底漆。它還對不銹鋼表面具有優異的附著力，因此可以用作不銹鋼表面的底漆。

用法

鋼罐內部底漆（石油溶劑等）、不銹鋼表面底漆

### 規格

塗料類型	環氧/防腐底漆/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	24小時	18小時	16小時
	外套（最少）	32小時	24小時	20小時
	外套（最大）	2個月	1個月	15天
	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	稀釋比例	▷刷塗、輥塗：小於15%
比重	大約。1.4	▷無氣、噴塗：小於10%		
理論覆蓋範圍	4.5 m <sup>2</sup> /ℓ (1次 - 100μm)	固體體積比	大約。45±1%	
顏色	灰色、紅棕色	乾膜厚度100μm		
混合比例	基料(A)/固化劑(B)=9/1 (重量比)	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）

坦克底漆	金屬儲罐用石油溶劑用二組分環氧胺加合物底漆（厚漿型）
優良的成膜性能	附著力、耐油性、耐鹽水性、耐溶劑性優異。

### 如何使用

表面處理	<ol style="list-style-type: none"><li>徹底清除被塗表面的油污、水分、沙子、灰塵等異物。 為獲得優良的鋼材防護效果，表面處理程度應至少為SSPC-SP 10或Sa2.5（近白金屬噴砂清理）。表面粗糙度不應超過75μm。</li><li>對於鋼材，表面處理後立即施工。</li><li>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。</li></ol>
塗層方法	<ol style="list-style-type: none"><li>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。</li><li>無氣噴塗：<ul style="list-style-type: none"><li>- 尖端直徑：0.019 ~ 0.025</li><li>- 注射壓力：大於3000 PSI(210kg/cm<sup>2</sup>)</li><li>- 塗裝設備使用後立即用專用稀釋劑清洗後存放。</li></ul></li></ol>
前文&後續塗層	<ol style="list-style-type: none"><li>後續塗層：環氧樹脂漆(REL-PON 29)、聚氨酯樹脂、PVDF漆</li></ol>
評論	<ol style="list-style-type: none"><li>20°C乾燥7天后，最後一道塗層即可達到足夠的性能。</li><li>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。</li></ol>