

DHDC-6000MIO

環氧MIO油漆，銀灰色



由於EVACOAT MIO是一種採用基於環氧聚酰胺樹脂的雲母氧化鐵（MIO）顏料製成的塗料，乾膜具有優異的附著力、耐久性、耐磨性和耐水性。該漆是一種中間塗層，通過塗裝在富鋅底漆和環氧底漆上，最大限度地發揮防腐效果。即使延長後續塗裝，層間附著力也優異。

用法

鋼結構塗底漆後的中間漆和麵漆

規格

塗料類型	環氧聚酰胺/MIO (2組分)			
乾燥時間	類別	5°C	20°C	30°C
	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	18小時
	外套 (最大)	6個月	4個月	3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	稀釋比例	▷刷塗、輥塗：小於15% ▷無氣、噴塗：小於10%	
比重	大約。1.4			
理論覆蓋範圍	6.0 m ² /ℓ (1次 - 100μm)	固體體積比	大約。60±1%	
顏色	MIO銀灰色	乾膜厚度100μm		
混合比例	基料(A)/固化劑(B)=7/1 (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)

米歐塗料	雙組分環氧 MIO 中間塗料，含有云母氧化鐵顏料，具有耐腐蝕性。
優良的成膜性能	附著力、耐腐蝕性、耐用性、耐磨性和防水性。

如何使用

表面處理	<ol style="list-style-type: none">徹底清除表面的油污、水分、沙子、灰塵等異物塗漆前將表面充分乾燥。底漆塗裝完畢後，用盤式砂光機等清理焊接部位或邊緣，然後再進行塗漆。按照繪畫順序進行補漆。
塗層方法	<ol style="list-style-type: none">可用刷子、滾筒或無氣噴塗進行塗漆（推薦使用無氣噴塗）。無氣噴塗：<ul style="list-style-type: none">- 尖端直徑：0.021" - 0.025"- 噴塗壓力：3000 PSI以上 (210kg/cm²)- 使用過的塗裝工具使用後必須立即用專用稀釋劑清洗。
前文&後續塗層	<ol style="list-style-type: none">1道：環氧底漆、無機鋅漆、環氧鋅漆<ul style="list-style-type: none">- 在無機鋅漆上塗覆時需要霧塗層。2層：環氧、聚氨酯、氟塑料漆
評論	<ol style="list-style-type: none">為使最後一次塗裝後達到足夠的性能，油漆應在20°C下乾燥7天。暴露在外的塗層區域，短時間內可能會出現泛黃、粉化現象，由於陽光的影響。