

EVACOAT WASH PRIMER

KS M 6030 4級清洗底漆(2K)



該塗料是一種雙組分水洗底漆，採用優良的防銹顏料製成，不含環氧樹脂和有害重金屬。

具有優異的臨時防銹性和基材附着力，與後續塗層和麵漆有良好的附着力，因此是適合KS M 6030 4型作為一般工業和工業設施的預處理底漆的塗料。

※ 根據室內空氣質量管理法，本產品可在多用途設施和 100 戶（以上）至 500 戶（以下）的公寓住宅的室內使用。

用法

工業鋼材和有色金屬（鍍鋅、鋁等）的預處理底漆

規格

塗料類型	環氧聚酰胺 / KS M 6030 4 級清洗底漆（雙組份）			
乾燥時間	類別	5°C	20°C	30°C
	設置為觸摸	40分鐘	30分鐘	20分鐘
	乾硬型	1小時	40分鐘	30分鐘
	外套（最少）	4個小時	2小時	1小時
	外套（最大）	30天	15天	7天
	適用期	16小時	12小時	8小時
稀釋劑	一般塗料 :DR-100	稀釋比例	▷ 刷塗、輥塗、噴塗 :小於5%	
比重	大約。 1.3（基於灰色）			
理論覆蓋範圍	25m ² /ℓ (1次 - 15μm)	固體體積比	大約。 38±1%	
顏色	灰色、紅棕色、有序顏色	乾膜厚度10~20μm		
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）	

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。加工後立即對鋼材進行塗漆。高光澤和光滑的鍍鋅鋼板（例如甲板板）需要測試塗層。 為了增加附着力，如有必要，建議使用砂紙進行表面處理。
塗層方法	<ol style="list-style-type: none">塗層可以採用刷塗、空氣噴塗或無氣噴塗的方式進行。無氣噴塗：<ul style="list-style-type: none">- 尖端直徑 :0.013 ~0.017- 注射壓力 : 1500~2000 PS.I(105~140kg/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 :環氧樹脂、聚氨酯樹脂、醇酸樹脂、氟樹脂面漆
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。暴露在外的區域塗裝時，請務必塗面漆。以推薦的干膜厚度塗敷乾膜。