



三棵树 FFD033II 耐磨环氧漆

产品介绍 一种高固含、快速固化、含磷酸锌颜料、具有全年施工性能的双组份环氧漆。
特别适用于钢构厂房、市政桥梁、体育场馆以及化工、电力能源设备设施的防护。

产品特性 可用于多种金属表面，如铁基、不锈钢以及热浸锌等表面。
具有快干及可快速涂覆性能、优秀的防腐性能、重涂间隔长，施工性灵活。
可低至-10℃固化，固化后漆膜具有良好的耐磨性和优异的防腐性及机械性能。

基本参数

颜色：	灰色
光泽：	平光
体积固体含量：	77±2%
质量固体含量：	88±2%
理论涂布率：	5.12 m ² /kg（干膜 100μm）
比重：	约 1.50 Kg/L
闪点：	35℃
VOC 含量：	211 g/L
完全固化	7 天
储存：	干燥阴凉环境，12 个月

施工参数

混合配比：	主漆 FFD033IIA：固化剂 FFD033IIB=4：1（体积比）
稀释剂	FFX001 环氧通用稀释剂
推荐干膜厚度：	100-300μm
施工方法：	

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
稀释剂用量	0-5%*	0-5%*	0-5%*
推荐喷嘴尺寸	0.43-0.48mm	1.0-2.0mm	/
推荐喷涂压力	15-25MPa	0.3-0.6MPa	/
施工适应性	推荐	适用	修补

*稀释剂的加入可以改善施工粘度，喷涂时，其加入量以调枪测试合格为基准，但应符合国家法律法规的 VOC 排放要求，本品建议优先使用无气喷涂，滚涂和刷涂仅适用于小面积修补

理论耗量：

干膜厚度μm	100	200	300
理论涂布率 m ² /kg	5.12	2.56	1.71
理论涂布率 m ² /L	7.70	3.85	2.57

*实际耗量受设备、人员操作以及施工环境等因素的影响，实际耗量请根据实际情况综合考虑确定。

干膜厚度 100μm 的重涂时间：

温度	重涂时间*	
	最小 (小时)	最大 (天)
-5℃	24	60
0℃	12	45
10℃	8	30
20℃	4	14
30℃	2	7

备注：

--重涂间隔与后来的暴露情况有关：如果超过最大重涂间隔，应将底漆表面打磨粗糙以确保漆膜间附着力。在污染环境使用过的表面，必须用高压淡水冲洗干净，待表面干燥后，才能进行重涂。

干膜厚度 100μm 的干燥固化表：

温度	表干 (小时)	完全固化 (天)	适用期 (小时)
-5℃	8	20	N/A
0℃	5	14	N/A
10℃	3	12	3
20℃	2	7	2
30℃	1	5	1

备注：

--在涂装施工和涂层固化期间必须保持充分和连续的通风。

--当在环境大气温度或底材表面温度低于摄氏 5℃ 时进行涂装作业，则建议预热将混合后的漆料温度升到摄氏 10℃ 以上

底材处理

钢材：喷射清理达到国际标准ISO-8501-1的Sa2½ 或至少满足美国涂层防护协会标准SSPC的SP-6 级，喷砂后表面粗糙度为40–70μm。
涂有通过了产品型式认证的无机硅酸锌车间底漆的涂层表面：扫砂清理达到国际标准 ISO-8501-1 的 Sa1 级(SPSS-SP7)或动力工具打磨达到国际标准 8501-1 的 St3 (SSPC- SP3)。
混凝土：砼件完全干燥后，水分少于 4%，表面打磨平整，高压空气吹扫干净。
不锈钢：表面用油脂清洁剂或溶剂去油，并用清水清洗干净并干燥。
热喷锌：表面除油去水，对其进行薄喷封闭。

包装规格

FFD033IIA 耐磨环氧漆：26.2 公斤/桶
FFD033IIB 耐磨环氧漆固化剂：3.8 公斤/桶

安全防范

本产品仅供专业用途，产品含有易燃物，施工现场安全应符合有关国家或当地政府规定。
避免吸入液体、蒸气或漆雾，皮肤和眼睛等部位不得接触本品，在狭窄和空气不流通处施工，应加强通风。如不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和清水冲洗；如不慎进入眼睛，应用水充分冲洗并立即就医诊治。有关安全和健康的详细信息，使用注意事项等，安全数据说明书 (MSDS)

责任限度

在各种情况下，对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失，三棵树都应免于追究诉讼责任（无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为）。
本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。涂料产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。为了适应当地法规，产品可能会适当调整。随着实践经验的积累和产品的持续开发，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。