

842 环氧云铁防锈漆

Q/GHTD 81

组 成	以环氧树脂、聚酰胺树脂固化剂、灰色云母氧化铁、防锈颜料、助剂和溶剂等组成的双组份环氧防锈漆。
主 要 特 性	<ul style="list-style-type: none">• 在喷砂钢铁上具有优异的附着力• 在适当处理的镀锌钢材及铝合金上具有优良的附着力• 在富锌底漆和钢铁的喷锌层上具有优良的附着力和封闭性能• 在工业和化学大气环境下有良好的耐候性和耐蚀性• 表面有一定的粗糙度，与环氧、氯化橡胶、聚氨酯面漆具有很好的配套性能，也能与醇酸、酚醛等传统型漆配套，与后道漆膜具有良好的层间附着力• 具有良好的耐磨性• 具有良好的防锈性能和耐久性• 获中国船级社的型式认可
用 途	可作为环氧富锌底漆、无机锌底漆等高性能防锈漆的中间涂层，以增强整个涂层的层间附着力和保护性能；可以用于镀锌钢材、铝合金表面作底漆之用；也可直接涂装在喷砂处理的钢铁表面作防锈底漆之用。广泛用于船舶和陆上钢结构的重防腐体系。
外 观	灰色、无光
施 工 参 数	体积固体份 62±3 %（按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定）（混合后）
配 比	甲组份：乙组份 = 7：1（重量比）
干膜厚度	80-120μm
湿膜厚度	129-194μm
理论用量	215-324g / m ²
闪 点	甲组份（基 料） 27℃ 乙组份（固化剂） 27℃
干燥时间（25℃）	表 干 ≤ 2h 实 干 ≤ 24h 完全固化 7d
熟化时间（混合后 20℃）	30min

适用期（混合后 20℃） 8h

（气温大于 30℃以上时，甲乙组份混合后适用期随着气温的升高而缩短）

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	48h	24h	16h
最 长	无限制		

备注：关于“无限制”的含义请见补充说明

建议涂装道数
前道配套底漆

无气喷涂 1 道，刷涂或滚涂 2-3 道，干膜厚度 80-120 μ m
H06-4 环氧富锌防锈漆、E06-1 无机硅酸锌防锈漆、H53-42 环氧封闭涂料、H53-32 环氧磷酸锌防锈漆等环氧防锈漆。或直接涂装在除锈质量达到 Sa2.5 级的钢铁表面上，或经打毛后的铝金表面上。

后道配套用漆

聚氨酯面漆、氯化橡胶面漆、丙烯酸面漆、环氧面漆、环氧沥青防锈漆、醇酸面漆等

表面处理

- 涂有富锌底漆的钢铁：除尽所有的油污、杂物和锌盐
- 镀锌钢材：以风动或电动弹性砂轮片打磨除尽所有的油污、杂物和锌盐；如用于水下部位则必须采用轻扫喷砂进行表面处理
- 钢铁：喷砂处理至 Sa2.5 级
- 涂有车间底漆钢材：漆膜损伤处、锈蚀处及含锌底漆上的白锈处进行二次除锈，除白锈并打磨至 St3 级
- 铝合金：船底部位采用轻扫喷砂打毛，水线或陆上部位用砂纸打毛
- 与可以配套的旧漆膜：除尽所有的油污杂物后将旧漆膜打毛

施工条件

- 底材温度须高于露点以上 3℃
- 在室外施工底材温度低于 5℃时，请选用冬用型 842 环氧云铁防锈漆
- 相对湿度不大于 85%

涂装方法

无气喷涂

稀 释 剂 103 稀释剂
稀 释 量 0-5% (以油漆重量计)
喷嘴口径 0.4-0.5mm
喷出压力 20-25MPa (约 200-250kg/cm²)

空气喷涂

不推荐用于大面积施工，仅适用于小面积修补或小型被涂件
稀 释 剂 103 稀释剂
稀 释 量 0-10% (以油漆重量计)
喷嘴口径 2.0-3.0mm
空气压力 0.3-0.4MPa (约 3-4kg/cm²)

滚涂/刷涂

稀 释 剂 103 稀释剂

稀 释 量 0-3%(以油漆重量计)

清 洗 剂

103 稀释剂

安 全 措 施

参见上海开林造漆厂产品安全技术说明书（简称 MSDS）。

包 装

甲组份 20 L 桶装 21k g

乙组份 4 L 桶装 3kg

保 质 期

12 个月

备 注

为正确使用本厂的产品，请仔细阅读本说明书中的《使用指南》。

补 充 说 明

• 842 环氧云铁防锈漆的干燥和固化时间随着温度的升高而缩短。不同温度时固化时间参考如下：

温 度	5℃	10℃	15℃	20℃	30℃
表 干	4h	3h	2.5h	2h	1h
实 干	60h	48h	36h	24h	16h
完全固化	—	15d	10d	7d	5d

- 气温在 5-10℃之间能进行 842 环氧云铁防锈漆的施工，但是固化速度很慢
- 气温低于 5℃时，因环氧树脂与固化剂反应停止，不宜进行施工。在这种情况下，可在温度高于 5℃以上的涂装车间进行施工。或选用 842（冬用型）环氧云铁防锈漆
- 在 842 环氧云铁防锈漆的施工和固化期间需要充分的通风换气
- 842 环氧云铁防锈漆在漆膜表面没有粉化或被其他物质污染时，一般没有最长涂装间隔的限制。但是在漆膜完全固化前涂装下道油漆，则会获得最好的层间附着力。如果 842 环氧云铁防锈漆的漆膜在大气环境中曝露较长时间之后才涂装下道油漆，则应特别注意漆膜表面的清洁并用打磨方法去除粉化层，以获得良好的附着力
- 在涂装中如 842 的漆膜厚度过厚时，或涂装时相对湿度大于 85%时，漆膜将会呈现光滑表面。在进行下道面漆的施工前，须用砂纸进行打毛，以增加漆膜层间的附着力

声 明

以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。