

# 703 环氧铁红车间底漆

Q/GHTD 78

---

组    成	由氧化铁红、环氧树脂和聚酰胺固化剂等配制而成的双组份环氧铁红车间底漆。
主    要    特    性	<ul style="list-style-type: none"><li>• 具有良好的防锈性能，漆膜厚度 25<math>\mu</math>m 时，保养期 3-6 个月</li><li>• 漆膜不含锌，焊接切割时不产生有害气体</li><li>• 干性快，只需很短的时间即能搬运、堆放和涂装后道油漆</li><li>• 具有优异的焊接切割性能，漆膜厚度在规定范围内，不影响焊接切割性能</li><li>• 具有优异的附着力和耐冲击性能</li><li>• 具有良好的耐油性、耐水性和耐溶剂性能</li><li>• 能与大部份油漆体系配套</li><li>• 获中国船级社的型式认可</li></ul>
用    途	用于造船厂、重型机械厂、钢结构厂等预处理流水线作车间底漆，保养期约为 3-6 个月
外    观	铁红色，无光
施    工    参    数	体积固体份 28 $\pm$ 3%（按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定）（混合后）
	配    比    甲组份：乙组份=5：2（重量比）
	干膜厚度 25 $\mu$ m
	湿膜厚度 89 $\mu$ m
	理论用量 102g/m <sup>2</sup>
	闪    点    甲组份（基    料） 5 $^{\circ}$ C
	乙组份（固化剂） 5 $^{\circ}$ C
	熟化时间（混合后）（25 $^{\circ}$ C） 30min
	干燥时间（25 $^{\circ}$ C）
	表    干 $\leq$ 5min
	实    干 $\leq$ 24h
	完全固化    7d
	流水线干燥时间（钢材预热 50 $^{\circ}$ C，烘道温度 120 $^{\circ}$ C） $\leq$ 5min

涂装间隔

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	24h	16h	8h
最 长	无限制		

可使用时间（甲、乙混合后）

温 度	5℃	20℃	30℃
可使用时间	24h	8h	6h

- 建议涂装道数 1道，干膜厚度 25μm。
- 后道配套用漆 与氯化橡胶、环氧、环氧沥青、沥青系、环氧酯、酚醛、醇酸等体系的涂料配套使用
- 表面处理  
施工条件
- 钢材喷砂处理至 Sa2.5 级，表面粗糙度 30-75μm
  - 底材温度须高于露点以上 3℃
  - 在温度低于 5℃时，环氧与固化剂的固化反应停止，不宜进行室外施工
  - 相对湿度不大于 85%
- 涂装方法
- 无气喷涂 稀 释 剂 106 稀释剂  
稀 释 量 0-10%(以油漆重量计)  
喷嘴口径 0.4-0.5mm  
喷出压力 15MPa (约 150kg/cm<sup>2</sup>)
- 空气喷涂 稀 释 剂 106 稀释剂  
稀 释 量 0-10%(以油漆重量计)  
喷嘴口径 2.0-2.5mm  
空气压力 0.3-0.6MPa (3-6kg/cm<sup>2</sup>)
- 滚涂/刷涂 仅限于小面积修补  
稀 释 剂 106 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（基 料） 20 L 桶装 16 k g  
乙组份（固化剂） 10 L 桶装 6.4 k g
- 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》。
- 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。