

GALVANITE No.200 PRIMER



产品技术说明

No. 8220

产品信息

产品类型描述

双组份镀锌钢材表面专用环氧底漆

产品名称

环氧镀锌钢板底漆

颜色和外观

白色 无光

体积固体含量(%) 38 ± 2

特性

- 表面处理要求相对较低
- 基本可以不用喷砂处理可以直接涂覆于镀锌件表面
- 与镀锌钢材有极佳的附着力
- 适用于多种后续配套涂层
- 极佳的耐水性
- 快干
- 施工方便

用途

通常用作多种厂房、钢结构、储罐外壁和桥梁等的镀锌钢材表面专用环氧底漆

常规信息

闪点

主剂	:	17.5 °C
固化剂	:	19.5 °C
比重 (混合物) (ISO 2 811)	:	1.37 ± 0.05 克/毫升
V.O.C. 含量	:	538 克 / 升

危险货物等级 / 包装类别 : 主剂 3 / II 固化剂 3 / III
危险货物船运编号 : 1263

包装及操作信息

规格: 双组份
主剂: 有色液体
固化剂: 半透明液体

因各国当地不同的需求, 包装规格也有所不同。

贮存条件

- 必须遵照国家规定
- 保持良好的通风条件
- 远离热源及火种

温度	:	5 - 50 °C
湿度	:	0 - 90 % RH
25 °C 贮存时间	:	12 月

包装的处理

根据所有相关规定, 必须置于独立的密闭容器中进行处理。

应用信息

混合比例	主剂 : 固化剂 =	90	:	10	(重量比)
		84	:	16	(体积比)

干膜厚度	30	-	50	微米
湿膜厚度	79	-	132	微米
理论涂布率	0.079	-	0.132	升 / 平方米
	12.7	-	7.6	平方米 / 升

温度		5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
干燥时间 (干膜厚度为 50 微米)	表干 (ISO 1517)	30 分钟	20 分钟	10 分钟	5 分钟
	硬干 (ISO 9117)	8 小时	6 小时	4 小时	3 小时
涂装间隔 (干膜厚度为 50 微米)	最短	18 小时	10 小时	4 小时	3 小时
	最长	自身复涂 90 天	60 天	30 天	30 天
		配套后道涂料 (*)	(*)	(*)	(*)
熟化时间		30 分钟	30 分钟	15 分钟	5 分钟
适用期(ISO 9514)		36 小时	30 小时	24 小时	12 小时

(*) 遵从中涂化工(上海)有限公司的具体指导。

表面处理

普通表面

待涂装表面必须彻底清洁（除去铁锈、灰尘、油质、油脂等等）和干燥（底材温度必须高于露点温度 3 °C 或以上）。

所有的焊缝应该平整、光滑，无焊渣、焊溅物。

所有的白锈和其他外来杂质必须用钢丝刷或砂纸清除干净。

镀锌钢材表面

建议用砂纸打磨拉毛，且清除等级需达到 ISO (8501 - 1) St 2, St 3, 或 SSPC - SP11, 粗糙度大于 20 微米。

施工条件

温度	最低 5 °C	
湿度	最高 85% RH	
稀释剂	非金属涂料用环氧稀释剂 EPOXY THINNER	
混合	本产品为双组分产品。 在按照正确比例混合后，必须在指定的时间范围内使用。	
前道配套涂料	-	
后道配套涂料	EPICON 系列, EVAMARINE 等等...	
无气喷涂	- 枪嘴	GRACO 619, 719
	- 枪压	10.8 - 13.7 兆帕 (克)
	- 枪速	80 - 100 厘米/秒
	- 粘度	55 - 65 秒 (福特#4 杯)
	- 稀释	0 - 10 % (体积比)
刷涂/辊涂	- 稀释	一般可以达到 40 微米 0 - 5 % (体积比)
	<ul style="list-style-type: none"> - 拉过毛的表面通常需要在 4 小时之内进行涂装。 - 锐边、螺钉、裂缝处需用刷子进行预涂。 - 通常，在长时间暴露于太阳光下，环氧涂料（包括本产品）均有粉化、泛黄和变色的趋势。 - 在后道涂料施工前，除去所有的粉尘和污染物。 - 若施工场地比较封闭，则在施工及干燥过程中必须有充分的通风条件以除去溶剂蒸汽。 - 施工工作者必须采取合适的保护措施，如戴防护眼镜、手套、防毒面具等等。 	

安全性

此产品须由专业施工人员进行涂装。请参考 CMP 最近的化学品安全说明书。遵守国家和地区有关健康、安全和环保的规章制度。阅读包装和容器上所有的安全指示标志。谨防着火或爆炸，保护环境卫生。在通风环境中施工。操作仔细。

免责声明

此表中所涉及数据、规格均为试验最新结果或为实际施工经验（至本表单制作日为止），修改时不另作通知。产品的发货及技术支持依据销售、发货和服务条款；除非特别声明，生产者和销售者不对使用结果、伤害、直接或间接损失负过多责任，不论是否依据上述指令实施。产品出厂两年内若不及时使用，上述产品数据将发生改变。