

## ETCHING PRIMER H

(ETP H)

ETCHING PRIMER H 是一种以缩丁醛树脂为主的双组份磷化底漆。其干燥机理是混合组分经化学反应而干燥成膜,对已经过喷砂喷丸处理的钢板可起到临时防锈保护作用。并能增强与后道底漆的附着力。

### 技术资料

产品类型	缩丁醛树脂为基料的磷化底漆					
推荐用途	可作为不含铁质的金属表面之预涂底漆,如铝,合金,锌和电镀铁,也可作为已经冲砂抛丸钢板的预涂底漆。					
物理指标	颜色/光泽度	黄色/哑光				
	闪点	主剂:18℃ 添加剂:15℃				
	体积固体含量	10±2%				
	柔韧性	优				
	附着力	优				
	耐化学性	优				
	耐磨性	优				
涂装数据	干膜厚度	8 微米				
	湿膜厚度	-				
	理论涂布率	0.080 升/㎡ ; 71 克/㎡				
	实际涂布率	应根据施工环境、涂装方式等综合因素考虑适当的损耗系数				
干燥时间 (干膜 8μ)	温 度	5 ℃	10 ℃	20 ℃	30 ℃	
	漆膜表干	20 分钟	15 分钟	10 分钟	7 分钟	
	漆膜硬干	2 小时	1.5 小时	1 小时	30 分钟	
	最短涂装间隔	6 小时	4 小时	3 小时	2 小时	
	最长涂装间隔	24 小时	24 小时	24 小时	24 小时	
	适用期	24 小时	16 小时	8 小时	6 小时	
施工指导	混合比	主剂 : 添加剂 = 4 : 1 (体积比)				
	稀释剂	ETCHING PRIMER THINNER				
	底材温度	高于露点温度 3 ℃ 以上				
	环境温度	最低 5 ℃				
	相对湿度	最大 85% R.H				
	无气喷涂	枪嘴	: Graco 617			
		漆压	: 90 - 120 公斤/厘米 <sup>2</sup>			
		粘度	: 18 - 22 秒 (福特杯 4 号)			
		稀释	: 35 - 50% (体积比)			
	刷 涂	建议仅作为预涂和小范围修缮时采用,但须达到要求的干膜厚度。				
配套适用系统	前道配套涂料	-				
	后道配套涂料	我司大部分产品均可配套,如油性,氯化橡胶,乙烯,环氧和焦油环氧涂料。 注: 可根据防腐要求制定相应的其他配套,详情请咨询本公司所属机构有关专业人士。				

表面处理	<p>施工前预处理</p> <p>需涂覆的底材表面应参照 ISO 8504 规范进行评估和处理。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 用适当方式处理焊缝和锐角，彻底去除所有焊渣、外来杂质以及用溶剂清洁油渍等污染物。</li> <li>- 确保被涂覆的表面清洁、干燥并且无任何污染的情况下方可进行下一步工序。</li> </ul> <p>裸 钢</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 钢材须进行抛丸或喷射处理至接近金属原色；表面清洁度为 Sa2<sup>1</sup>/<sub>2</sub> (ISO 8501-1:1988)。</li> <li>- 表面粗糙度为 30~75 微米 (ISO 8503-2) 范围内。</li> </ul> <p>涂覆车间底漆的钢材表面</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 对于未经核准的车间底漆，则需要用喷砂方式进行彻底处理及清除。</li> <li>- 对于认可的车间底漆涂层受损的局部，用喷砂或电动工具处理该区域，完好部位作全面拉磨方式处理。</li> <li>- 对于经过核准的车间底漆，其漆膜完好、干燥及清洁的情况下作全面拉磨方式处理。</li> </ul> <p>其他底材的表面（详情请咨询本公司所属机构有关专业人士）</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 对于铝材和镀锌表面，彻底去除所有外来杂质以及清洁油渍等污染物，打磨或扫砂至一定的粗糙度。</li> <li>- 不锈钢表面，轻打磨处理或采用非金属的磨料扫砂处理。</li> </ul>
包装规格	<p>两罐装</p> <p>注：其他包装在不同区域、国家可能有不同的的包装规格。</p>
储存期限	<p>仓储在阴凉、干燥、通风和远离热源的专用仓库。在常温条件下保质期为 12 个月，此后应检验合格后使用。</p>
健康安全	<p>本产品安全、防护建议基于 P.P.A. No.3/5，其余信息可根据需要在产品安全说明中获得。应用本品前应做好必要工作：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) 仔细阅读产品包装桶上的安全指示；</li> <li>(2) 需要有适当的通风；</li> <li>(3) 避免皮肤接触及吸入喷雾；</li> <li>(4) 如不慎皮肤接触，应立即用温水、肥皂彻底清洗；</li> <li>(5) 如不慎入眼，即用水清洗并迅速就医；</li> <li>(6) 因产品含有易燃物，应杜绝火星及明火。涂装区域禁止吸烟。</li> </ol>
定 义	<p>允许量 上述技术参数表中所涉及数据均为工业生产中的标准值。</p> <p>固含量 表中固含量值为干膜厚度与湿膜厚度的百分比值。且为中涂化工标准（符合美国材料试验学会 ASTM D2679）规定的涂装速率及测量条件</p> <p>涂装间隔 此间隔视为前道涂料涂装均匀一致。</p>
安全信息	<p>如需安全、防护及环境信息，中涂化工公司可提供保健及安全数据表。</p>
声 明	<p>此表中所涉及数据、规格及指令为试验结果或为根据经验对特定环境的判断值，其一致性也受涂料用途及使用环境的影响。使用者应自行测量；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，本产品出厂 12 个月内若不使用，上述产品数据将发生改变。</p>