

ECOMATE 100



产品技术说明

No. 2270

产品信息

产品类型描述

基料为醇酸树脂和不含铬、铅等重金属的高固体份单组份醇酸防腐底漆。遵守 JIS K 5674 : 2008
无铅无铬防腐涂料（仅日本产品）

产品名称

醇酸底漆

颜色和外观

红棕色等

体积固体含量 (%) 65 ± 2

特性

不含铬铅等重金属
与钢材和后道漆之间具有极佳的附着力
优异的防腐性能
优异的耐候性
施工方便

用途

通常作为厂房，钢结构，储罐外部，桥梁的醇酸配套体系中的底漆。

常规信息

闪点	:	43.8 °C
比重 (混合物) (ISO 2811)	:	1.57 ± 0.05 克/毫升
V.O.C. 含量	:	316 克 / 升
以上由红棕色产品计算而得		
危险货物等级	:	主剂 3 / II
危险货物船运编号	:	1263

包装及操作信息

规格: 单组份
有色液体

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，在独立的密闭容器中进行处理。

应用信息

干膜厚度	30	-	40	微米
湿膜厚度	46	-	62	微米
理论涂布率	0.046	-	0.062	升 / 平方米
	21.7	-	16.1	平方米 / 升

温度		5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
干燥时间 (干膜厚度为 40 微米)	表干 (ISO 1517)	8 小时	5 小时	3 小时	2 小时
	硬干 (ISO 9117)	24 小时	16 小时	8 小时	6 小时
涂装间隔 (干膜厚度为 40 微米)	最短	72 小时	48 小时	24 小时	16 小时
	最长	180 天	180 天	180 天	180 天
		(*)	(*)	(*)	(*)

(*) 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（去除铁锈、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。

钢材表面

为了使漆膜达到最佳的性能，喷砂清理必须达到 Sa2 ISO (8501 - 1)，粗糙度为 30-70 微米。

若为了修补，也应至少符合 St3 ISO (8501 - 1)或者 SSPC-SP11，粗糙度达到 20 微米。

施工条件

温度	最低 5 °C
湿度	最低 50%RH, 最高 85% RH
稀释剂	PAINT THINNER
前道配套涂料	NZ PRIMER S, 等...
后道配套涂料	EVAMARINE, 醇酸树脂漆,等...

无气喷涂	- 枪嘴	GRACO719
	- 枪压	10.8-13.7 兆帕（克）
	- 枪速	100 厘米/秒
	- 粘度	100 秒（福特#4 杯）
	- 稀释	5-15%（体积比）

刷涂	- 稀释	一般可以达到 35 微米
		0 - 3 %（体积比）

- 为了防止锈霜的产生，所有喷砂处理过的表面必须在 4 小时内进行涂装。
- 可用于锐边、螺钉、裂缝的修补或预涂。
- 必须按照推荐的膜厚要求涂装以防止后道涂膜发生咬底或起皱现象。
- 施工现场保持良好的通风条件，以便溶剂挥发，促进涂膜干燥。
- 工人应佩戴防护设备，如：防护眼镜、手套和面罩。
- 此产品不可遇水。
- 此产品不适用于酸性或碱性的环境中。
- 沾有油漆的废布或废纸有自然的危险，因此它将被处理成水或火化。

安全性

此产品须由专业施工人员进行涂装。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签。谨防着火或爆炸，保护环境卫生。在通风环境施工。操作仔细。

免责声明

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影响，适用者应自行测量。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。