

H53-31 铁红环氧防锈漆

Q/GHTD 200

组 成 由环氧树脂、聚酰胺固化剂、氧化铁红、锌黄、助剂和溶剂等组成的双组份环氧防锈漆。

主 要 特 性

- 漆膜具有良好的防锈性和耐久性
- 具有优异的附着力和耐冲击性能
- 具有良好的耐油性和耐溶剂性能
- 具有良好的耐水性、耐盐水性和耐盐雾性能
- 与环氧型、聚氨酯型面漆有良好的配套性并具有良好的层间附着力

用 途 适用于码头钢结构、造船、重型机械、电力机械、化工企业、矿山机械、水工钢铁结构等作防锈底漆之用。

外 观 铁红色、无光

施 工 参 数 体积固体份 51±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定) (混合后)

配 比 甲组份：乙组份 = 26：3 (重量比)

干膜厚度 50μm

湿膜厚度 98μm

理论用量 133g / m²

闪 点 甲组份 27℃

乙组份 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

可使用时间 (混合后)

温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
可使用时间	12h	8h	6h	4h

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
最 短	48h	24h	16h	8h
最 长	14d	7d	7d	5d

建议涂装道数 无气喷涂 1-2 道或刷涂、滚涂 2-3 道，干膜厚度大于 100μm。

后道配套油漆	842 环氧云铁防锈漆，或环氧型面漆、聚氨酯面漆等。
表面处理	<ul style="list-style-type: none"> • 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级 • 无氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级或以弹性砂轮片打磨至 St3 级 • 涂有车间底漆的钢材：采用清扫喷砂或以弹性砂轮片打磨至 St3 级 • 焊接、火焰切割或火工校正燃烧部位：除去焊渣、飞溅物，打磨平整后，以弹性砂轮片打磨至 St3 级
施工条件	<ul style="list-style-type: none"> • 底材温度须高于露点以上 3℃ • 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 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/cm ²)
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/cm ²)
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 20L 桶装 26kg 乙组份 4L 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》。
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。