

# 高固体份环氧云铁中间漆 XH4062

固化剂: XH7323-47K

稀释剂: XH9400



**产品简介** 含有云母氧化铁颜料的高固体份厚浆型环氧中间漆。在严酷大气腐蚀环境下可作为新建工程或维修工程的中间漆使用，以提高各种防腐蚀体系的屏蔽保护作用。

- 产品特性**
- 良好的抗流挂效果，一次施工可达到较高干膜厚度
  - 良好的屏蔽保护效果
  - 漆膜具有良好的柔韧性和抗冲击性能
  - 较快的干燥速度
  - 与防锈底漆和面漆都具有良好的层间附着力
  - 高体积固含，符合环保要求

**基本理化数据**

|           |                                     |
|-----------|-------------------------------------|
| 颜色:       | 云铁红或云铁灰                             |
| 光泽:       | 不适用                                 |
| 比重:       | 1.6 kg/L                            |
| 体积固体份:    | 81±2%                               |
| 挥发性有机化合物: | 190g/L                              |
| 闪点        | 25°C                                |
| 使用配比:     | 主剂: 固化剂 = 10: 1 (重量)<br>85: 15 (体积) |

**施工参数**

典型干膜厚度: 100μm  
推荐干膜厚度: 80-160μm, 依系统要求  
诱导时间(熟化时间)(20°C): 10-15min  
施工方法:

|           | 无气喷涂        | 空气喷涂       | 滚涂或刷涂   |
|-----------|-------------|------------|---------|
| 稀释剂用量(体积) | 0-10%       | 5-20%      | 0-15%   |
| 推荐喷嘴尺寸    | 0.43~0.65mm | 2.0~3.0mm  | 无       |
| 推荐喷涂压力    | 15~20MPa    | 0.3~0.6MPa | 无       |
| 施工适应性     | 推荐          | 适用         | 小面积修补适用 |

\*高温季节使用慢干稀释剂

理论涂布率:

|                           |      |     |     |
|---------------------------|------|-----|-----|
| 干膜厚度 μm                   | 80   | 120 | 160 |
| 湿膜厚度 μm                   | 99   | 149 | 198 |
| 理论涂布率 (m <sup>2</sup> /L) | 10.2 | 6.8 | 5.1 |

涂装数据(典型干膜厚度 100μm):

| 温度   | 表干   | 硬干  | 适用期 | 重涂间隔 |     |
|------|------|-----|-----|------|-----|
|      |      |     |     | 最小   | 最大* |
| 5°C  | 6h   | 24h | 4h  | 24h  |     |
| 15°C | 3h   | 18h | 3h  | 24h  |     |
| 25°C | 1.5h | 12h | 2h  | 8h   | /   |
| 40°C | 1h   | 6h  | 1h  | 8h   |     |

\*最大重涂间隔取决于涂层暴露环境及用途。

# 高固体份环氧云铁中间漆 XH4062

固化剂: XH7323-47K

稀释剂: XH9400



**表面处理** 所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO8504:2000 标准进行评估和处理。

作为底漆使用时，基材喷砂处理至 Sa2½级，表面粗糙度 40~75µm。除锈前须除尽表面的油污、焊接飞溅物并打磨焊缝和尖角，涂有该涂料的漆膜表面，如受到机械损伤，并出现局部锈蚀的部位，应采用局部喷砂除锈至 Sa2½或采用动力工具除锈至 St3 级，才能进行局部修补。

涂覆于其它旧涂层之上时，应采用适当的方法清理表面的粉化层、锌盐、油脂等污染物。

涂覆于无机硅酸锌底漆或喷涂金属表面时应采用经过认可的连接漆或过渡涂层。

## 注意事项

- 1、施工时要注意通风、排气、远离火种、带口罩和手套等防护用品，固化时也应保持合适的通风量
- 2、配漆时首先将主剂搅拌均匀，再按配比加入固化剂混合均匀，根据施工需要和温度变化调节稀释剂的用量，充分搅匀并熟化。
- 3、涂覆于无机硅酸锌涂层之上时，应采用过渡漆进行封闭，过渡连接漆硬干后才能涂覆该产品，否则会降低封闭针孔的有效性。
- 4、过度稀释会导致抗流挂性降低与固化减慢。
- 5、涂覆过厚会严重影响涂料的干燥固化、重涂性能和搬运时间。为获得更好的涂层性能，当涂膜厚度高于 200 微米时应采用多道涂覆的方式来实现，以提高涂层致密性。应尽量避免结构件边角、焊缝等部位一次涂覆过厚，这些部位一旦涂覆过厚应延长后续涂层的重涂时间，确保涂层中的溶剂挥发，否则涂层在使用过程中可能会发生开裂现象。
- 6、该产品涂层长期暴露后，如果发生粉化，应采用高压水清洗或表面打磨后再涂覆后续涂料。
- 7、采用辊涂时无法一次获得高膜厚和良好连续的涂膜，需要多道涂覆。
- 8、施工与固化时基底温度必须高于 5℃并至少高于露点 3℃，相对湿度不得大于 85%。
- 9、对涂敷有该涂料的结构进行切割时会产生烟尘，应做好适当的防护。
- 10、作业暂停时，勿让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用稀释剂彻底冲洗所有设备。如果作业暂停时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。
- 11、所有设备在使用后，应立即采用稀释剂进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间，包括中断的时间等因素。
- 12、剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。

## 包装

|           |          |           |
|-----------|----------|-----------|
| 每组 24.2kg | 主剂 22kg  | 固化剂 2.2kg |
| 每组 15L    | 主剂 12.7L | 固化剂 2.3L  |

## 储藏

密封存放于通风、阴凉、干燥处，远离火种，最少 12 个月

## 安全防范

- 1、涂料及推荐的稀释剂见安全表和相关材料的安全数据，这是溶剂型涂料，必须避免吸入漆雾和溶剂，并尽量不使皮肤和眼睛暴露，避免接触到未干的油漆。
- 2、所有与施工和使用本产品有关的工作，都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。
- 3、如果需要在涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割，会产生粉尘和烟雾，因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。
- 4、如果对本产品的适用性存在疑虑，请向本公司咨询。

# 高固体份环氧云铁中间漆 XH4062

固化剂: XH7323-47K

稀释剂: XH9400



## 责任范围

本产品说明书所提供的资料，是基于我们认为精确的实验室测试结果，仅供施工指导使用。信和公司对所有使用信和产品的意见和建议，不管是技术文件，还是特别咨询，或者其他方式，都是基于我们认为是最可靠的资讯上的。我们的产品以及所提供的信息是专为那些具备必备的知识和工业经验用户的，最终应由这些终端客户来决定这些产品是否适合他们使用。信和公司无法控制底材的质量和状况，也无法控制影响产品使用的各种因素。因此，信和公司不承担任何使用本公司产品或引用本产品说明书所引起的损失、伤害或损害。(除非另有书面协议)。

根据实际经验和产品持续发展需要会对产品说明书数据作必要修改。