环 氧 磷 酸 锌 底 漆

我厂专业生产**环氧磷酸锌底漆**,我厂生产的**环氧磷酸锌底漆**全部通过 ISO9001 国际认证，各类**环氧磷酸锌底漆**产品全部通过 3C 认证，各种**环氧磷酸锌底漆**质量全面达标.

环氧磷酸锌底漆(20 公斤油漆+3 公斤固化剂一组，3-4 平方/公斤，销售热线：18953952255)

1、组成：由环氧树脂、磷酸锌等防锈颜料以及固化剂组成的双组份防锈底漆。

2、特性：漆膜坚硬，具有优良的附着力，良好的耐盐雾性，耐水和防锈性能。

3、用途：可作为环氧漆的配套底漆，用于湿热环境中使用的设备，钢结构防腐。

4、技术要求：

项目	指标
粘度（涂-4 粘度计）S≥	40
固体含量%≥	50
干燥时间 h≤	表干 2；实干 24；完全固化 7 天。
附着力（划圈法）级	1
冲击强度 kg·cm≥	50
耐水性 24h	不起泡，不脱落

五、施工参考

1、被涂物表面必须干燥，清洁，应无灰尘、油污、水分等。

2、底材温度须高于露点 3℃以上，当底材温度低于 5℃时，漆膜不固化，不应涂装。

3、甲组份充分搅匀后，搅拌下按配比将乙组份倒入甲组份搅匀，静置熟化 30min 后，视涂装方法加入适量配套溶剂，调至施工粘度。

4、空气喷涂，刷涂或滚涂。

5、适用期：混合后 6h.

6、涂装间隔：

底材温度℃	5-10	15-20	25-30
最短间隔 h	48	24	12

最长间隔 5 天。

7、干膜厚度 50-100um.

六、该运输、贮存

1、产品在运输时，应防止雨淋、日光曝晒，避免碰撞，并应符合交通部门的有关规定。

2、产品应存放在阴凉通风处，防止日光直接照射，并隔绝火源，远离热源的库房内。

七、安全防护

施工场地应有良好的通风设施，油漆工应戴好眼镜、手套、口罩等，避免皮肤接触和吸入漆雾。施工现场严禁烟火。

（注：该说明书是我们试验和经验的积累，可作为施工参考，随着该**环氧磷酸锌底漆**产品的不断改进，有关数据随时会改变，恕不另行通知）