

<b>概述:</b>	老人牌环氧车间底漆 15275 是一种双组份聚酰胺固化的环氧车间底漆, 含有磷酸锌防锈颜料。专为自动喷涂施工而设计。
<b>用途:</b>	在存放和建造期间, 为喷砂清洁的钢板和其他钢结构提供防护。
<b>使用温度:</b>	干燥条件下, 最高使用温度:140°C。
<b>认证:</b>	符合欧洲防火标准 EN 13501-1, 等级 B-s1,d0。

### 物理参数:

颜色/色号:	红色/50890*
漆面:	平光
体积固体含量:	26±2%
理论涂布率:	见备注
闪点:	4°C
比重:	1.2 千克/升
搬运干:	约 6 分钟(20°C)
完全固化:	7 天(20°C)
挥发性有机化合物含量(V.O.C):	637 克/升

\* 本产品符合国家强制性或国家推荐性标准规定的 VOC 要求, 具体请咨询本公司代表。

### 施工说明:

混合比率:	基料 15274: 固化剂 95175=6.5:3.5 (体积比)
推荐方法:	无气喷涂 (*如需要其他施工方法请咨询本公司代表!)
稀释剂:	08570
(最大, 体积)	20%
混合使用期:	24 小时 (20°C)
喷孔:	0.53 毫米
喷出压力:	7.5 兆帕 (无空气喷涂数据仅供参考, 实用时可以调整)
工具清洗:	老人牌工具清洗剂 99610
漆膜厚度:	干膜:20 微米(见备注) 湿膜:无有关数据
重涂间隔:	根据指标要求

**表面处理:** 新钢材: 用适当的清洁剂除去油脂, 用高压清水清除盐分和污染物。根据所用的配套确定喷砂的清洁度, 通常为 Sa2.5 级 (ISO8501-1:2007)。清洁完后立即进行施工。重涂前储存和装配期间造成的车间底漆损坏和污染必须彻底清理。修补和维护时, 根据最终的涂层配套打底。

**施工条件:** 仅在施工和固化得以正常进行的 10°C 以上温度条件下使用本品, 底材表面温度和油漆自身温度也必须高于这个温度。钢材表面的最高温度为 45°C, 如果温度高于 45°C, 必须采取特殊的方法进行车间底漆的施工。施工时表面必须清洁干燥, 并且温度高于露点以防止凝露。在狭窄空间施工和干燥期间, 应大量通风。

**先涂油漆:** 无

**加涂油漆:** 根据指标要求。

**备注:** 理论涂布率: 钢板喷砂至 Ra=12.5 微米, 相对于 Rougotest No.3, BN10a-b, Keane-Tator 比较板的 3.0 部分或 ISO 比较板的中等粗糙度 (角砂)。在此底材上测得的 15 微米干膜厚度相当于在平滑钢板上 25 微米干膜厚度 (见相关程序的专门指导), 对应的理论涂布率为 10.4 平米/升。钢板喷砂至 Ra=6.3 微米, 相对于 Rougotest No.3, BN9a, Keane-Tator 比较板的 2.0 部分或 ISO 比较板的精细粗糙度 (角砂)。在此底材上测得的 15 微米干膜厚度相当于在平滑钢板上 20 微米干膜厚度 (见相关程序的专门指导), 对应的理论涂布率为 13 平米/升。  
有气喷涂: 有气喷涂通常由一个低压活塞泵 (10:1) 来提供喷涂压, 并保持回流循环。  
漆膜厚度: 膜厚度可施工到 10 微米到 25 微米之间 (平滑钢板上)。如果高温施工可能需要加入一些慢干溶剂以保证成膜良好。车间底漆的漆膜厚度必须均匀一致。  
重涂: 重涂间隔和后期暴露环境有关, 如果超过了最大重涂间隔, 必须拉毛表面以确保层间附着力。若涂层暴露在污染的环境中, 重涂前应用高压清水彻底清洗表面, 任其自干。  
重涂间隔见如下表:

环境	大气, 中等					
	10°C		20°C		30°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
老人牌环氧漆	15 小时	无	6 小时	无	3 小时	无

重涂间隔: 对层间附着力来说没有最大重涂间隔, 但在暴露及建造过程中涂层会出现为逐渐损毁和损坏的情况。

**安全:** 小心使用本品。使用前和使用时, 请注意包装标签上的安全事项。此外, 还应参考本公司材料安全说明并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

**注意:** 本品仅适用于专业用途。

**公布日期:** 2020 年 4 月 - 1527550890