

H53-42 环氧封闭涂料

Q/GHTD 202

组 成 以环氧树脂、聚酰胺固化剂、颜料、助剂和溶剂等组成的双组份环氧封闭涂料。

主 要 特 性

- 在适当表面处理的镀锌钢材上具有良好的附着力
- 在铝合金上具有优异的附着力
- 能在铝合金喷涂层或金属锌喷涂层上作封闭涂层，具有良好的渗透性和封闭性能
- 与水性无机锌防锈漆和溶剂型无机硅酸锌防锈漆结合力良好，具有良好的封闭性能
- 与后道漆膜具有良好的层间附着力。既能与环氧型、聚氨酯型和氯化橡胶型等防锈漆配套

用 途 主要用于铝合金喷涂层、金属锌喷涂层、无机富锌防锈漆表面作封闭漆之用。

外 观 灰色、无光

施 工 参 数 体积固体份 34±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定) (混合后)

配 比 甲组份:乙组份=2:1 (重量比)

干膜厚度 30μm

湿膜厚度 88μm

理论用量 105g/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) (25℃) 30min

适用期 (混合后) (25℃) 8h

复涂间隔时间 (25℃)

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	48h	24h	16h
最 长	3 个月		

建议涂装道数	作铝合金喷涂层或金属锌喷涂层、无机锌防锈漆表面封闭之用时，喷涂或涂刷 1 道，漆膜厚度 30 μ m。
后道配套用漆	842 环氧云铁防锈漆
表面处理	• 采用轻扫喷砂打毛或用砂纸打毛，除尽所有的油污杂物
施工条件	• 底材温度须高于露点以上 3 $^{\circ}$ C • 当施工温度低于 5 $^{\circ}$ C 时，环氧与固化剂的固化反应停止，不能进行施工 • 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 建议不要稀释，必要时可适当稀释 喷嘴口径 0.4-0.5mm 喷出压力 20-25MPa (约 200-250kg/cm ²)
空气喷涂	仅适用于小面积施工, 不宜用作大面积施工 稀 释 剂 103 稀释剂 稀 释 量 建议不要稀释，必要时可适当稀释 喷嘴口径 2.0-3.0mm 空气压力 0.3-0.4MPa (约 3-4kg/cm ²)
刷 涂	稀 释 剂 103 稀释剂 稀 释 量 建议不要稀释，必要时可适当稀释
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 16kg 乙组份 10L 桶装 8kg
保 质 期	12 个月
注 意 事 项	甲、乙两组份必须混合均匀。 本产品系环氧型涂料，低于 5 $^{\circ}$ C 因固化反应停止，不宜施工。
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。