

Primastic

改性环氧厚浆漆

【334系列 - 不含铅铬,335系列 - 含铅铬/334 CAS - 常温,334WGB - 冬用】

产品介绍

改性环氧厚浆漆 (Primastic) 是一种双组份、低表面处理、高固体含量的改性环氧厚浆漆。根据不同的底材温度, 可选用两种不同的固化剂: 常温型 (Std) 固化剂与冬用型 (WG) 固化剂。

推荐用途

作为防腐涂层, 用于位于水面以上干燥区域钢结构及混凝土结构的防护。也可用于难以进行磨砂清理的钢结构表面。

膜厚与涂布率

| 常温型固化剂 | 最低 | 最高 | 典型 |
|----------------|-----|-----|-----|
| 干膜厚度 (微米) | 100 | 250 | 125 |
| 湿膜厚度 (微米) | 130 | 320 | 160 |
| 理论涂布率 (平方米/公升) | 7,8 | 3,1 | 6,2 |
| 冬用型固化剂 | 最低 | 最高 | 典型 |
| 干膜厚度 (微米) | 100 | 250 | 125 |
| 湿膜厚度 (微米) | 140 | 350 | 175 |
| 理论涂布率 (平方米/公升) | 7,2 | 2,9 | 5,7 |

物理特性

| | |
|-------------|--|
| 颜色 | 黑色、绿色、灰色、白色、红色 |
| 体积固体份 (%) * | 78 ± 2 常温型固化剂 72 ± 2 冬用型固化剂 |
| 闪点 | 常温型固化剂： 35°C ± 2 (闭杯) 冬用型固化剂： 31°C ± 2 (闭杯) |
| 黏度 | |
| 挥发性有机物含量 | 180 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3 230 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3 |
| 光泽 | 半光 |
| 保光性 | 一般 |
| 耐水性 | 好 |
| 耐磨性 | 很好 |
| 耐溶剂性 | 好 |
| 耐化学性 | 好 |
| 柔韧性 | 好 |

*按照 ISO3233 : 1998 (E) 标准测定

表面处理

所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照国际标准 ISO8504 进行评估和处理。

裸钢

清洁度：动力工具清理,至少 St 2 且无氧化皮 (ISO 8501-1 : 2007)。提高表面处理的质量 (喷砂清理至 Sa 2 1/2) 将提高防腐性能。

涂有车间底漆的钢材

清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。

涂有油漆的表面

只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。用于维护保养时，使用超高压水喷射清理至 WJ2 (NACE No. 5/SSPC-SP 12) 或采用动力工具清理锈蚀部位至少达到 St 2 级。

其它表面

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于 10°C (常温型固化剂) (-

5°C, 冬用型固化剂) 并且至少应当高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在非敞开空间内涂装通常需要良好的通风以确保漆膜的正常干燥。涂层固化前，不应暴露于油品、化学品及外力。

施工方式：

| | |
|----|---|
| 喷涂 | 使用无气喷涂。 |
| 刷涂 | 建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 |
| 辊涂 | 可以在小面积涂装时使用，但不建议用于第一度底漆的施工，而且在采用辊涂时必须注意确保足够的油漆用量以达到规定的干膜厚度。 |

施工参数：

| | |
|--------------|--|
| 混合比（体积） | 常温型固化剂： A组份（基料）：B组份（常温型固化剂）=7：1 冬用型固化剂： A组份（基料）：B组份（冬用型固化剂）=4：1 |
| 混合 | 常温型固化剂：将7份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（常温型固化剂）完全混合均匀 冬用型固化剂：将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（冬用型固化剂）完全混合均匀 |
| 熟化时间 | 10分钟 |
| 混合后使用寿命（23℃） | 常温型固化剂： 2小时 冬用型固化剂： 1小时 |
| 稀释剂/清洗剂 | 佐敦 17号稀释剂 |
| 无气喷涂的指导性数据 | |
| 喷嘴压力 | 15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi). |
| 喷嘴孔径 | 0.53 - 0.79 mm (0.021 - 0.031") |
| 喷幅 | 40 - 80° |
| 过滤器 | 经常检查并确保滤网清洁 |
| 常规喷涂指导参数 | |
| 注意事项 | *建议基料与固化剂的混合温度不低于15℃，否则需添加额外的稀释剂以获得适合的黏度。 *过多稀释剂的加入会导致抗流挂性降低及固化时间延长。 *如需添加额外的稀释剂，则应在两种组份完全混合均匀后添加。 |

干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：

*通风良好（室外或空气自然流通）

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

| 常温型固化剂 | | | |
|---------------------|------|------|------|
| 底材温度 | 10°C | 23°C | 40°C |
| 表干 | 8小时 | 4小时 | 2小时 |
| 硬干 | 24小时 | 10小时 | 4小时 |
| 固化 | 14天 | 7天 | 2天 |
| 最短覆涂间隔 | 24小时 | 10小时 | 4小时 |
| 最长覆涂间隔 ¹ | | | |

冬用型固化剂

| 底材温度 | -5°C | 0°C | 5°C | 10°C | 23°C |
|---------------------|-------|-------|-------|-------|--------|
| 表干 | 24 小时 | 18 小时 | 12 小时 | 6 小时 | 2,5 小时 |
| 硬干 | 48 小时 | 26 小时 | 18 小时 | 12 小时 | 5 小时 |
| 固化 | 21 天 | 14 天 | 7 天 | 3 天 | 2 天 |
| 最短覆涂间隔 | 48 小时 | 26 小时 | 18 小时 | 12 小时 | 5 小时 |
| 最长覆涂间隔 ¹ | | | | | |

1.

覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层，则必须特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。完整的配套见相应的配套表，该配套表包括了所有参数和特殊条件。

典型油漆配套

| | | |
|-----------------------|------------|----------|
| 改性环氧厚浆漆 (Primastic) | 2 x 125 微米 | (干膜厚度) |
| 聚氨酯面漆 (Hardtop AS) | 1 x 50 微米 | (干膜厚度) |

根据具体情况可以制定其它配套。

贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

16升A组份置于20升容器中，2.3升B组份（常温型固化剂）置于5升容器中。
及
16升A组份置于20升容器中，4升B组份（冬用型固化剂）置于5升容器中。

健康和安

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免吞咽或吸入漆雾。避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用清水充分冲洗并立即就医诊治。

有关健康和安全的详细资料及使用本产品的注意事项，请查阅本公司的“材料安全手册”。

声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

作为全球性集团，佐敦在50多个国家拥有工厂、销售网点和仓库，请就近联系佐敦区域办事处以获知当地的佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站：

