



RECOATABLE EPOXY 300

环氧磷酸锌底漆 300

产品说明

RECOATABLE EPOXY 300 是一种抑制锈蚀，高固体含量、催化聚酰胺/双酚A固化的环氧底漆。该产品的填料中含有抑制锈蚀和加强固化的磷酸锌填料。

适合于大部分工业领域：

- 良好的施工性能
- 良好的防闪锈能力
- 抗磨损性
- 优异的附着力

建议使用范围

RECOATABLE EPOXY 300 适用于新建筑及工业维护环境

- 钢结构底漆
- 海洋应用
- 货柜厂
- 储罐
- 电厂
- 纸浆和造纸厂

产品指标

漆膜光泽：平光

颜色：广泛的工业领域颜色均可达成

体积固体含量：75%±2%

混合比例：A组份：B组份 = 4:1 (体积比)

VOC：230 g/L

湿膜厚度：100-333微米

干膜厚度：75-250微米

理论涂布率：15m²/L @50微米干膜厚度

注意：刷涂或辊涂可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表（湿膜厚度：100微米，50%相对湿度）

	-5°C	5°C	15°C	25°C	35°C
指 触 干：	15 小时	3.5 小时	60 分钟	30 分钟	25 分钟
可 搬 运：	37 小时	10 小时	5 小时	2.5 小时	2 小时
重涂间隔：					
最 短：	24 小时	8 小时	10 小时	5 小时	4 小时
最 长：	30 天	30 天	30 天	20 天	15 天
全固化：	-	12 天	10 天	7 天	5 天
混合使用寿命：	3 小时	2.5 小时	2.5 小时	2 小时	2 小时
熟化时间：	20 分钟	20 分钟	20 分钟	10 分钟	10 分钟

如果超过最长可重涂时间，应打磨表面后再重涂。

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

产品存放有效期：36个月，不开封，25°C室内储存。

闪点：33±2°C，闭杯，混合后。

稀释剂/清洗剂：R7K15

包装规格

A 组份：16L装在20L桶中

B 组份：4L装在4L桶中

或者

A 组份：14.4L装在20L桶中

B 组份：3.6L装在4L桶中



RECOATABLE EPOXY 300 环氧磷酸锌底漆 300

施工条件	温度：最低-5°C，最高43°C (空气，材料和施工表面) 至少要高于露点3°C 相对湿度：不高于85%
施工设备	稀释剂/清洁剂 稀释剂 R7K15 如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。 高压无气喷涂 泵 45:1 最小 压力 15 MPa最小 管径 9.5毫米内径 喷嘴 0.021" - 0.035" (0.53-0.89毫米) 滤网 无 稀释率 根据需要调节，上限10%体积比 常用空气喷涂 喷枪 Binks 95 出液管 66 空气管 68 PB 出气压 0.5 MPa 出液压 0.2 MPa 稀释率 根据需要调节，上限10%体积比 为保证避免由于材料本身重力因素而造成管道堵塞，材料罐应低于气罐；喷涂间隙，回吹液体，保持液体鼓动1-2秒。 刷涂 刷子 尼龙/聚酯或天然鬃毛 稀释率 不建议稀释 辊涂 滚筒 3/8"-1/2" 耐溶剂混纺滚芯(9.5-12.7mm) 稀释率 不建议稀释 如果没有上述的施工设备，可用相同类型的设备代替。
表面处理	施工对象的表面必须经过仔细的清洁、干燥并保持完整。去除所有的油污、粉尘、锈迹、氧化皮等杂质以期保证达成最好的附着力效果。 表面处理最低要求： 铁和钢材： SSPC-SP6/NACE 3/Sa 2(ISO 8501-1:2007) 50 微米粗糙度 或SSPC-SP12/NACE 5 WJ-2 大气环境中使用的富锌底漆：清洁，干燥，完整



RECOATABLE EPOXY 300 环氧磷酸锌底漆 300

表面处理

表面处理标准

	表面状况	ISO 8501-1 BS7079:A1	瑞典标准 SIS055900	SSPC	NACE
白色金属		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。

发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。

欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。