

## EP112 环氧铁红底漆

---

<b>总述</b>	WH-EP112 是双组份含铁红和磷酸锌改性聚酰胺固化环氧底漆, 漆膜附着力优异, 良好的耐磨性和耐冲击性。
<b>产品特性</b>	优异的防腐性能 优异的基底附着力 低温固化
<b>推荐用途</b>	钢铁表面 热浸镀锌表面

---

### 技术参数

基料类型/颜料类型	环氧树脂, 改性聚酰胺/铁红、磷酸锌
颜色	铁红
表面	平光
混合比率	5 (基料) : 1 (固化剂) / 重量比
固化剂	CEP1110
比重	约 1.31 公斤/升
体积固体份	55% (理论上)
混合使用期	2 小时 (23°C)
闪点	30°C
涂布率	11 平方米/升, 以 50 微米干膜计
单层膜厚	湿膜: 95 微米; 干膜: 50 微米
施工方法	无气喷涂、刷涂、辊涂、传统喷涂
喷孔	0.43-0.48mm
出口压力	17.5 兆帕
稀释剂	材料: TH003 清洗剂: TH003
挥发性有机化合物	400 克/升
干燥时间	表干: 约 3 小时, 23°C
重涂时间	最小 4 小时, 最大 10 天, 视具体施工环境而定
加涂油漆	环氧漆, 丙烯酸面漆, 聚氨酯面漆或氯化橡胶漆
环境温度	最低: -10°C
底材温度	高于露点 4°C 以上
包装	双组分, 25 公斤组合包装。
储存和产品有效期	产品储存必须遵守国家规章。应保存于阴凉、通风良好的地方, 避免过高的温度。容器必须牢固密封。储存期: 半年。

---

### 施工指导

表面处理	镀锌表面: 用适当的清洁剂去除灰尘油和脂等, 用高压淡水清洗掉盐份和其它污物。高压水冲洗必要时加上硬尼龙刷擦洗去除白锈。应尽快覆涂以免污染。
混合和稀释	WH-EP112, 是双包装产品, 并有正确的成分配比。把每桶涂料全部混合在一起后使用。先把基料搅拌至均匀光滑状态, 时间不该超过 2 分钟, 再缓慢加入固化剂并搅拌 3 分钟。建议使用可调速动力搅拌器。不要过分搅拌, 否则会加速固化

和缩短产品的寿命。高温将缩短混合物的活性期。低温可延长。一般不要稀释，如果需要的话可以加入少量的稀释剂（5%或更少），这取决于当地的对挥发性有机化合物和空气质量的规定。

施工

WH-EP112，可采用常规喷涂、无气喷涂、刷涂、辊涂。

通风：密闭场所中保持良好的通风对于施工人员的安全和保持本产品正确性能，都是很重要的。

---

### 安全措施

**警告：**对眼睛和皮肤有刺激，蒸汽对敏感的人来说可能引起呼吸道过敏。可能引起皮肤过敏反应。避免吸入蒸汽。不要接触到眼睛或皮肤。耳、眼、皮肤要有防护装备。为了避免潜在的呼吸道刺激，建议使用合适的呼吸器。使用后要彻底清洗皮肤。衣服应洗涤后穿着。如果没有呼吸，嘴对嘴进行人工呼吸，并迅速就医。  
**灼伤：**一般使用产品时会因为放热反应产生热量。产品混合后，请带手套，小心处理。

**急救：**如果不慎接触了眼睛，立即用清水冲洗至少 15 分钟，并脱去污染的衣鞋，用肥皂清洗接触后的皮肤。

---

### 声明

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要，我司可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制，这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问，请与我司联系。

我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务，欢迎来函来电联系。