

EP113 环氧磷酸锌底漆

总述	WH-EP113 是一种含磷酸锌的双组份环氧底漆，漆膜坚韧，高效防锈。
产品特性	优异的耐腐蚀性能
推荐用途	可作为车辆、集装箱配套底漆或中间漆 也可用作一般钢结构防护环氧通用防锈底漆

技术参数

基料类型/颜料类型	环氧树脂/防锈颜料
颜色	浅灰，黄色
表面	平光
混合比率	重量比：5（基料）：1（固化剂）
固化剂	CEP1110
密度	约 1.3 kg/L
体积固体份	52±1%
闪点	25°C
混合使用期	7 小时（23 °C）
理论涂布率	13 m ² /L，以干膜厚度 40μm 计算
单层膜厚	湿膜：75μm；干膜：40μm
施工方法	刷涂，辊涂，无气喷涂，空气喷涂
喷孔（无气喷涂）	0.53mm
出口压力（无气喷涂）	17.5 MPa
稀释剂	TH003
工具清洗	TH003
稀释剂用量	无气喷涂：≤25%，空气喷涂：≤50%，刷涂：≤5%
挥发性有机化合物	450 g/L
表干时间	1 小时（23°C）
指触干	3 小时（23°C）
完全固化	7 天（23°C）
重涂时间	见施工指导
推荐底漆	自身或环氧富锌底漆
环境温度	最低：10 °C
底材温度	高于露点以上 3 °C
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定。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：1 年。

施工指导

表面处理	新钢材 喷砂至 Sa2.5 级标准,必要时,为保护刚喷砂的表面可涂上一层适当的车间底漆。最后施工前,彻底清理在贮运和加工过程中被损坏的车间底漆以及沾污的部位。用本品或其他指定环氧漆修补损坏部分。
------	--

维修保养：用适当的清洁剂清除油脂。用高压淡水清除盐份和其它污物，用喷砂或动力工具除去浮锈和其它松散物质。磨平边角，扫除残渣，补上完整的漆膜，使其达到原漆膜厚度。

混合和稀释

WH-EP113，是双组分产品，有确定的成分配比。需要把每桶涂料全部混合在一起后使用。先把基料搅拌至均匀状态，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。

施工

WH-EP113 可使用无气喷涂、刷涂和辊涂。在狭小空间施工时，必须要有很好通风。避免在有明水和雨淋时施工。当使用无气喷涂时，为取得良好的喷涂效果，建议使用 0.53mm 的喷嘴，输出压力 17.5 MPa。

重涂时间

最小：若集装箱漆生产线涂装，以 40 微米干膜厚度施工时，加涂油漆前，漆膜至少应有 20 分钟的闪干时间。

最大：对于丙烯酸、氯化橡胶类最大 24 小时，对于聚氨酯面漆最大 3 天，对于环氧漆无最大重涂时间，但若重涂间隔太长，应清洁表面至无污物、油脂和盐分。

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。如果不慎接触了眼睛，立即用清水冲洗至少 15 分钟，并立即就医。

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。