

ER111 环氧酯防锈底漆

总述	ER111 环氧酯防锈底漆是一种含有磷酸锌防锈颜料的单组分快干改性环氧酯底漆
产品特性	优异的防腐性能 复涂性好
推荐用途	本品作为醇酸系列漆、氯化橡胶、丙烯酸漆、聚氨酯的通用底漆，用于保护在轻微至中等 腐蚀性环境下的钢结构表面。本品可减少维修时底漆的涂层数。

技术参数

树脂类型/颜填料类型	环氧酯/精选防腐颜填料
颜色	灰色、铁红色或根据用户要求
漆面	平光
体积固体含量	45±1%
理论涂布率	9.0 米 ² /升或 6.0 米 ² /公斤 (以干膜 50 微米计)
闪 点:	30℃
比 重:	1.2±0.1 公斤/升
表 干:	约 45 分钟(20℃)
指 触 干:	约 2 小时 (20℃)
单层膜厚	湿膜: 120 微米; 干膜: 50 微米
施工方法	刷涂、空气喷涂、无气喷涂
喷孔(无气喷涂)	0.48-0.58mm
出口压力(无气喷涂)	15 兆帕
稀释剂	TH019
工具清洗	TH019
挥发性有机化合物	412 克/升
干燥时间	表干: 约 1 小时, 23℃, 50%的相对湿度
重涂时间	见备注
环境温度	最低: -10℃, 最高: 50℃。避免在相对湿度高于 85%下涂覆。
底材温度	最低: 露点以上 4℃。
包装	单组份, 20 公斤包装。
储存和产品有效期	产品必须按国家规定来储存。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。产品有效期: 1 年。

施工指导

表面处理	新钢材: 喷砂使表面达到Sa2.5级标准。若需要, 涂一层适当的车间底漆临时保护钢面。涂漆前把储运 和加工时被损坏的车间底漆以及污染物彻底 清洗干净。 光滑金属表面: 小心除去油脂和其它污染物。 维修和维护: 用适当的清洁剂除去油脂。用高压淡水清洗盐份和其它污物。用喷砂或动力工具除去浮锈和其它松散物质, 磨平边角, 扫除残留物。修补至完整漆膜厚度。
------	---

施工条件： 施工表面必须干燥清洁，温度高于露点以免凝露在诸如海底阀或平底下空气不流通处。施工和干燥期间应提供足够的通风。

加涂油漆： 根据使用区域，按规定加涂醇酸、氯化橡胶、丙烯酸、聚氨酯系列漆。

备 注： 底材：光滑金属表面和镀锌铁仅在轻微腐蚀环境下用作底材。

漆膜厚度： 可根据使用目的和部位调整漆膜厚度。这将改变涂布率、干燥时间和重涂间隔。干膜厚度正常范围25-80微米。

重涂： 重涂间隔与以后所暴露的环境有关（以50微米干膜计）

	最小		最大	
钢板的温度	20 °C		20 °C	
重涂油漆	大气环境			大气环境
	轻度	中度	轻度	中度
醇酸系列1)	1小时	2小时	无	3天
氯化橡胶、丙烯酸、聚氨酯系列漆2)	4小时	6小时	无	无

1) 仅限溶于白节水的醇酸漆

2) 仅限溶于芳香族的氯化橡胶、丙烯酸、聚氨酯系列漆。

如果超过最大重涂间隔，应将底漆表面打磨粗糙，再加涂，才能确保漆膜间的附着力。

用环氧漆和聚氨酯漆重涂：可用本公司的环氧漆和聚氨酯漆重涂，但是漆膜应尽量薄，以避免漆膜被“咬起”。在这种情况下，即本品用作“过渡涂层”时建议只涂干膜厚度为25微米的漆膜厚度，全面施工前应做小试，以确保新旧漆膜完全配套。最小重涂间隔（20 °C）为48小时，无最大重涂间隔。

注意： 本品仅适用于专业用途

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。
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。