

产品简介 >>

1259 是一款双组份改性胺固化的低表面通用环氧漆，固化后能够形成附着良好的漆膜，尤其适用于低粗糙度表面处理底材，如镀锌件、不锈钢以及打磨处理的碳钢底材等。

推荐使用 >>

作为低表面环氧漆，主要应用于底材处理等级较低の場合。

产品信息	
体积固体份	64±2%
配 比	6.5:1(重量比)
混合适用期	2小时(20°C)
完全固化	7天
推荐干膜厚度	60μm
理论用量(125um)	7.7m ² /kg
混合比重	1.38kg/L
闪 点	35°C以上
VOC含量	309克/升

施工条件 >>

- 新钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级或机械打磨至 ST3。
- 不锈钢、镀锌件：彻底清洁表面，去除可能存在的油脂、灰尘等污染物，对底材进行砂纸打磨拉毛处理以获得更好的涂层附着力；如进行扫砂处理则需用非金属磨料以避免电化学腐蚀的发生。
- 底材温度须高于露点以上 3°C，环境相对湿度低于 85%。
- 仅在 -10°C 以上施工和固化能够正常进行条件下使用本品，施工表面必须清洁干燥。

涂装方法

施工方式	无气喷涂/有气喷涂/刷涂/辊涂
稀释剂	103环氧稀释剂
稀释量	0-5% (以油漆重量计, 实际加入量根据现场施工方式可进行调节)
喷嘴口径	0.53-0.64mm
喷出压力	25Mpa

干燥时间	温度	0°C	10°C	20°C	30°C
	表干	12小时	10小时	6小时	3小时
	硬干	24小时	16小时	8小时	5小时

重涂间隔

后续涂层	温度	0°C	10°C	20°C	30°C
环氧	最短	12小时	10小时	6小时	3小时
	最长	90天	45天	21天	14天
聚氨酯	最短	12小时	10小时	6小时	3小时
	最长	14天	10天	7天	7天

漆膜厚度/稀释 >>

可根据使用目的和区域使用非推荐漆膜厚度, 这将改变涂布率并影响干燥时间和重涂间隔, 单道正常干膜厚度为: 50-100 微米。

包装规格

	包装规格 (L)	包装规格 (KG)
甲组份	15	22.4
乙组份	3	2.8

保质期

基料	24 个月
固化剂	24 个月

安全措施 >>

参见本公司产品安全技术说明书 (简称 MSDS)

声明: 以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量, 其它方面的问题恕不负责。对本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。