

产品简介 >>

4237 是一款双组份烷基胺固化的环氧厚浆涂料，固化后形成机械强度优异的涂层，推荐用于保温层下防腐涂层。

推荐使用 >>

本品通常用于新建结构、维护和修理保温隔热层下的碳钢表面防腐（CUI），可一次形成较高的膜厚以提供长效防腐性能，油漆中含有针状功能性填料可大大提高防开裂性能。该产品可服务温度范围宽广，最高耐温可达 275°C。

产品信息

体积固体份	67±3%
配 比	3:1 (体积比)
混合适用期	2小时 (20°C)
完全固化	7天
推荐干膜厚度	150μm (对应湿膜厚度162um)
理论用量 (150um)	4.5m ² /L
混合比重	1.4kg/L
闪 点	35°C以上
VOC含量	306克/升

施工条件 >>

- 新钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级，表面粗糙度 Medium(G)(ISO 8503-2)。
- 涂有车间底漆的钢材：采用轻扫喷砂或以弹性砂轮片在锈蚀处打磨至 St3 级。
- 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	0.43-0.64mm
喷出压力	20-25Mpa

干燥时间	温度	0°C	10°C	20°C	30°C
	表干	8小时	6小时	3小时	2小时
	硬干	16小时	12小时	6小时	4小时

重涂间隔

后续涂层	温度	0°C	10°C	20°C	30°C
环氧	最短	8小时	4小时	2小时	1小时
	最长	90天	60天	45天	30天
聚氨酯	最短	12小时	8小时	4小时	2小时
	最长	7天	5天	72小时	72小时

备注:超出最大复涂间隔需将涂层表面进行打磨拉毛处理再施工后续涂层。

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: 75-200 微米。

包装规格		包装规格 (L)	包装规格 (KG)
	甲组份	13.5	18.9
	乙组份	4.5	6.3

保质期

基料	36 个月
固化剂	12 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。