



EP底漆



应用范围

- 附着性不稳定的材料 (铝、不锈钢、镀锌钢板等金属材料)
- 高性能要求的物体 (车辆、电器制品、配电盘、室外库房等)
- 海岸附近、隧道内、地下室等腐蚀性高的环境下设置的物体
- 要求耐药品性的物体
- 药品保管库、化学工厂附近所设置的物体以及灭火器、泵等的内部涂层用

是以特殊改性环氧树脂为主要成分，并配合无公害防锈颜料的烘烤型高性能防锈底漆。特殊改性环氧树脂的特点是附着性、耐水性、耐药品性非常优异，不仅对一般钢铁底材，而且对不锈钢或轻合金(铝、镁、锡、锌等)也有优异的附着性。

产品特点

- 1、防锈优异。
未处理底材的耐盐雾性相当于经过磷酸盐处理的底材。
- 2、对各种金属底材的附着力均非常优异。
- 3、和面漆的结合力很好。
对三聚氰胺树脂烘烤、丙烯酸树脂烘烤、醇酸树脂涂料均显示优异的结合力。
- 4、低公害型涂料，不使用产生六价铬的如铬黄有害颜料，可以放心使用。

使用方法

- 1、清除被涂物的水分、油质、尘埃等。
- 2、使用前充分搅拌。
- 3、用翡翠底漆稀释剂稀释。

底漆稀释剂的种类

编号	品名	干燥速度
TE-101	底漆稀释剂 No.101	快 ↑ ↓ 慢
TE-102	底漆稀释剂 No.102	
TE-103	底漆稀释剂 No.103	
TE-104	底漆稀释剂 No.104	

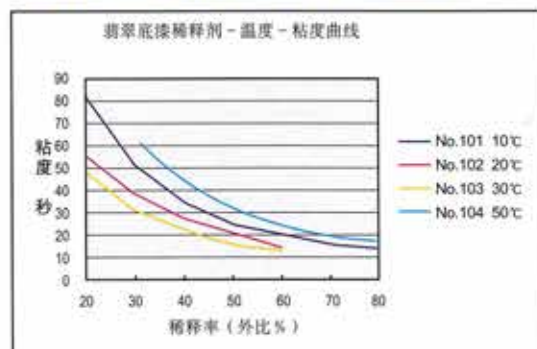
涂装方法的粘度和稀释比例

涂装方法	粘度(Ford杯No.4)	稀释比(涂料:稀释剂)
空气喷涂	19 ± 2秒	100:40 - 55
无气喷涂	20 ± 2秒	100:35 - 45
静电喷涂	17 ± 2秒	100:50 - 65
浸涂	18 ± 2秒	100:45 - 60
刷涂	26 ± 2秒	100:25 - 35

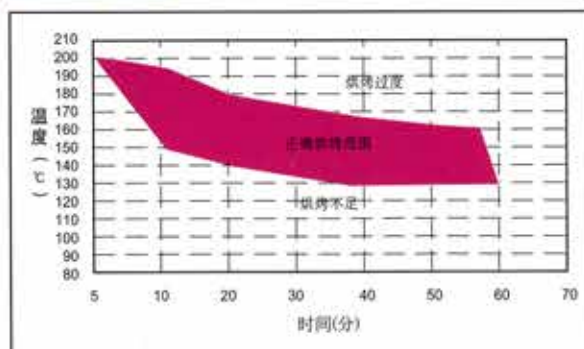
涂装方法及气温变化与稀释剂的选择

涂装方法	冬季(15℃以下)	春季(15℃-25℃)	夏季(25℃以上)
空气喷涂	No.101	No.102	No.103
无气喷涂	No.101	No.102	No.103
静电涂装	No.102	No.103	No.104
浸涂	No.101	No.102	No.102
刷涂	No.102	No.103	No.103

稀释剂的稀释率及温度、粘度曲线



底漆烘烤范围





特殊改性环氧树脂底漆

涂布率

空气喷涂7-9 m²/kg, 静电喷涂8-10m²/kg

涂料物理性能及稀释率

项目	规格	标准品	No.100灰色	速干 白色
粘度	旋转式粘度计	5 ± 1 dPa Es	5 ± 1 dPa Es	5 ± 1 dPa Es
加热残留	105℃-3小时	29 ± 2%	37 ± 2%	48 ± 2%
比重	20℃ / 20℃	1.06	1.04	1.23
稀释率 稀释剂No.102	20%	55-60秒	55-60秒	45-50秒
	40%	25-30秒	25-30秒	18-22秒
	60%	18-20秒	18-20秒	12-15秒
标准粘度	喷涂	19 ± 2 秒	17 ± 2秒	19 ± 2 秒

涂装工艺

工程	涂装条件		
	以防锈为目的	以耐药品性为目的	Wet-on-wet
被涂物	配电箱		配电盘
底材	熔融镀锌钢板	SPCC-D	电镀锌钢板
脱脂·前处理	除去油、水、尘埃	磷酸锌处理	除去油、水、尘埃
底漆	翡翠底漆铁锈红: 翡翠底漆铁锈红: 粘度 19 ± 2秒(Ford杯No.4) 膜厚 10-20 μ 空气喷涂 翡翠底漆稀释剂100:45-55		
烘烤条件	150℃-20分钟 \	140℃-20分钟	- \
面漆	红宝石面漆		绿宝石面漆
烘烤条件	130℃-20分钟	140℃-20分钟	140℃-20分钟

包装规格

编号	规格	包装规格
EP-701	铁锈红	16kg
EP-702	白色	
EP-703	黑色	
EP-704	灰色	
EP-711	No.100灰色	
EP-713	No.100黑色	
EP-722	速干 白色	