

|              |  |
|--------------|--|
| <b>概述:</b>   | 老人牌环氧厚浆漆 4588W 是一种双组份高固体分环氧厚浆涂料。其漆膜坚韧, 具有良好的湿润性, 并可低温固化。   |
| <b>用途:</b>   | 可作为自做底漆的油漆配套。也可在环氧配套中做中间漆和/或面漆, 使用于中至严重腐蚀性大气环境。或使用于要求低VOC和高的膜厚的场合。<br>特别适用于要求低温(低至-10°C)重涂间隔较短(每天一度)的条件下施工。        |
| <b>使用温度:</b> | 干燥条件下, 最高使用温度: 120°C。  |
| <b>认证:</b>   | 当用作指定的涂层配套时, 被认可为低火焰传播材料, 更多细节请在 <a href="http://www.hempel.com">www.hempel.com</a> 上参考“Declaration of Conformity” |

### 物理参数:

|                    |  |
|--------------------|--|
| 颜色/色号:             | 灰色/12170 (见备注)   |
| 漆面:                | 半光   |
| 体积固体含量:            | 80±2%  |
| 理论涂布率:             | 4 平方米/升-200 微米   |
| 闪点:                | 40°C   |
| 比重:                | 1.5 千克/升   |
| 表干:                | 2.5 小时 (20°C)  |
| 透干:                | 3.5 小时 (20°C)  |
| 完全固化:              | 20 天 (10°C)  |
| 挥发性有机化合物含量(V.O.C): | 197 克/升<br>* 本产品符合国家强制性或国家推荐性标准规定的 VOC 要求, 具体请咨询本公司代表。 |
| 储存期:               | 自生产之日起基料 3 年, 固化剂 2 年 (25°C)。                          |

### 施工说明:

|               |  |
|---------------|--|
| 混合比率:         | 基料 45889: 固化剂 9588W=3: 1(体积比)                                    |
| 推荐方法:         | 无气喷涂 (*如需要其他施工方法请咨询本公司代表!)                                       |
| 稀释剂 (最大; 体积)  | 08450 (5%)   |
| 混合使用期 (无气喷涂): | 1 小时 (20°C)  |
| 混合使用期 (刷涂):   | 2 小时 (20°C)  |
| 喷嘴尺寸:         | 0.43-0.58 毫米   |
| 喷出压力:         | 25 兆帕 (无气喷涂资料仅供参考, 实用时可以调整)                                      |
| 工具清洗:         | 老人牌工具清洗剂 99610 老人牌稀释剂 08450                                      |
| 漆膜厚度:         | 湿膜: 250 微米 (见备注)<br>干膜: 200 微米                                   |
| 重涂间隔:         | 根据指标要求   |
| 安全:           | 小心使用本品。使用前和使用时, 请注意包装标签上的安全事项。此外, 还应参考材料安全说明并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。 |

**表面处理:**

新钢材: 喷砂至最小 Sa2.5 级 (ISO 8501-1:2007), 表面平均粗糙度相当于 Rugotest 标准的 No.3, N9a 到 N10, 最好 BN9a 到 BN10, Keane-Tator 比较板 2.0 (喷砂/喷丸), 或 ISO 比较板的中等粗糙度(喷砂)。

涂有硅酸锌底漆或金属喷涂表面: 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。必须用高压淡水小心冲洗掉锌盐(“白锈”), 必要时可用硬尼龙刷擦洗。建议对金属喷涂表面应尽快喷涂以避免表面污染。

混凝土: 适当的清洗剂清洗掉润滑剂和其它污物, 然后用高压淡水冲洗。去除浮渣层和松散物质, 最好用喷砂法, 也可用其它机械处理方法或酸蚀法以得到坚硬粗糙而均一的表面。用适当的封闭剂封闭表面, 请参见相关的涂料配套。

维修与维护: 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。用动力工具清理破损部位至 St2 级(小块修补)或用喷砂法清理至最小 Sa2 级, 最好 Sa2.5 级。良好的表面处理将提高本品的性能。也可用水喷射法代替干喷砂来处理附着力好的涂层和钢材, 水喷射后完好涂层的表面应当呈现出粗糙的表面。对钢材做水喷射处理时, 清洁度应达到 Wa2 到 Wa2.5 (大气环境)/最小 Wa2.5 (浸没) (参照 ISO8501-4:2006) 施工前可以接受的最大闪锈度为 M(大气环境)/M, 最好是 L (浸没) (参照 ISO8501-4:2006)。磨平边角, 扫刷掉松散物。补涂至完整漆膜厚度。点蚀表面的过量盐份, 需要用水喷射, 湿喷砂处理, 也可以干喷砂, 高压淡水冲洗, 干燥, 最后再干喷砂。

**施工条件:**

施工表面必须干燥, 清洁且温度高于露点以免凝露。仅可在 -10°C 以上使用以确保施工和固化能够正确进行。油漆本身的温度应该在 15°C 或更高, 最适合混合, 泵送, 喷涂的油漆温度为 18-22°C。在狭窄的空间施工和干燥期间, 应提供大量通风。

**先涂油漆:**

无或根据指标要求

**加涂油漆:**

无或根据指标要求

**备注:**

颜色和颜色稳定性: 本品施工后会有黄变趋势, 这对性能没有影响。

老化/使用温度: 本品在室外暴露时容易粉化, 在高温下易受机械和化学作用的影响。

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。正常干膜厚度在 100-200 微米。如果要求额外稀释, 也可以更低的漆膜厚度施工, 请参见相关的施工指导。避免漆膜厚度过厚。

颜色: 本品也可以提供其它颜色, 包括用云母氧化铁调的颜色 (色号 12430, 红灰色), 也可调铝粉色 (色号 19870 深铝色, 色号 19000 浅铝色)。

重涂: 重涂间隔与日后暴露的环境有关: 如果超过了最大重涂间隔, 应拉毛表面以确保层间附着力。务必要完全清洁表面是为了保证漆膜间的附着力, 尤其对于重涂间隔长的油漆更要如此。在污染环境使用过的表面, 必须用高压淡水冲洗干净, 待表面干燥后, 才能进行重涂。

| 环境      | 大气, 中等 |      |       |      |       |     |
|---------|--------|------|-------|------|-------|-----|
| 表面温度    | -10°C  |      | 0°C   |      | 20°C  |     |
|         | 最小     | 最大   | 最小    | 最大   | 最小    | 最大  |
| 老人牌环氧漆  | 63 小时  | 63 天 | 28 小时 | 28 天 | 7 小时  | 7 天 |
| 老人牌聚氨酯漆 | 63 小时  | 36 天 | 28 小时 | 28 天 | 7 小时  | 7 天 |
| 环境      | 浸泡     |      |       |      |       |     |
| 老人牌环氧漆  | 3.5 天  | 63 天 | 40 小时 | 28 天 | 10 小时 | 7 天 |

**注意:**

本品仅适用于专业用途。

**公布日期:**

2020 年 4 月 - 4588W12170