

涂层的最终性能与表面处理的程度成正比。表面必须清洁、干燥、无任何污染物，包括盐分等。对所有锐边和焊缝进行倒圆，打磨除去焊接飞溅物。

☐ Steel: New, without pits or depressions, blast SSPC-SP6 (Sa2). Previously painted or pitted steel, blast SSPC-SP10 (Sa2.5). For mild exposures, power toll clean SSPC-SP3/11 (St3) is acceptable. Blast to achieve 25-50 microns. Apply the primer as soon as possible to prevent the flash rusting on blasted and clean steel surface.

钢材: 新, 无麻坑或压痕, 喷砂处理达 SSPC-SP6 (Sa2); 生锈和有麻坑的表面, 喷砂处理达到 SSPC-SP10 (Sa2.5); 对于轻度腐蚀环境, 可用动力工具清洁至 SSPC-SP3 和 SSPC-SP11 或 St3 标准。喷砂后表面粗糙度范围建议在 25~50 微米。处理好的清洁表面要尽快施工底漆以防止出现闪锈。

☐ 无机锌底漆: 清洁干净, 无锌盐, 根据现场情况施工一层雾喷。

Application process 施工流程

Application methods 施工方法	Conventional air spray 手工喷涂	Airless spray 无气喷涂
Volume Solid 体积固体含量	64%±3	
Mixing ratio(V/V) 混合比例 (体积)	4/1	
Thinner 稀释剂	LN140-20	
Thinning ratio 稀释比例	8-18%	0-10%
Pot life 混合使用时间(21°C)	8 hours 8 小时	
Spraying distance (cm) 喷涂距离 (cm/厘米)	25~30	30~50
Spraying nozzle (mm) 喷涂口径 (毫米)	1.4~1.6	0.45~0.53
Pressure 喷涂压力 (Mpa)	0.4~0.6	14~25
Flash-off 层闪时间	5~10min	5~10 分钟
Flow time 流平时间	10~15min	10~15 分钟
		21°C
Drying time 干燥时间	Touch dry/指触干	3Hour/小时
	Through/实干	6Hour/小时
	Overcoating(Min.)/最短再涂间隔	10Hour/小时

Important notes 注意事项:

☐ Apply a wet coat in even, parallel passes; overlap each pass 50 percent to avoid holidays, bare areas and pinholes. If required, cross spray at right angles to first pass.

应平行、均匀的喷涂, 并保证 50%的压枪以保证避免出现针孔、漏涂等。如果需要, 可在垂直方向再喷涂一次。



本产品仅供专业人员使用。

本资料中所给出的信息基于我们对该产品的认识。受经验和科技进步等因素的影响本资料中所包含的内容可能随时更新, 恕不另行通知。任何人员使用本产品前, 必须对产品的适用性作进一步查询、测试, 否则需自行承担风险。我们对使用不当造成的产品的性能问题和其它任何损失或损害无法承担责任。