

Aquapoxy™ Primer

水性环氧底漆

详述:

Aquapoxy™ Primer 对已涂表面、混凝土与各种铁表面以及通常底漆可能会导致附着力问题的非铁表面可提供优异附着力。该底漆展现较好的的流动与流平特征，为双组份、水稀释型 VOC 达标环氧涂料。

应用:

Aquapoxy™ Primer 为高性能底漆用于:

- 锌
- 镀锌材料
- 无机富锌材料
- 铜
- 黄铜
- 铝
- 玻璃纤维

Aquapoxy™ Primer 使用包括:

- 户外铁与非铁结构
- 桥梁
- 电线塔
- 微波塔
- 金属建筑
- 结构钢配件
- 大型装备结构

优点:

- 长期防腐保护
- 对合适处理过的铁与钢材具有优异的附着力
- 非常低VOC
- 不含铅与铬
- 低毒
- 用水清洁

限制:

- 不建议用于淹没环境
- 需上面漆且防止紫外线暴晒
- 不建议用于5℃以下或37.8℃以上，或在露点的2.8℃.
- 工作地点的最大湿度75%

可选颜色:

Aquapoxy™ Primer 底漆常备色为中黄

产品型号: [混合比率: 1A 组分: 1B 组分, 体积比]

A 组分 [中黄].....283P373

B 组分 [催化剂].....283B

各种产品由产品系列号,接着是识别号与颜色号来标识。

包装: [平均]

A 组分:

- 1 加仑罐
- 5 加仑提桶
- 55 加仑圆罐

B 组分:

- 1 加仑罐
- 5 加仑提桶
- 55 加仑圆罐

性能:

干燥时间: [50% 相对湿度, 干膜厚50.8微米]

	15.6℃	25℃	32.2℃
表干	1.5小时	1小时	45分钟
重涂	8小时	4小时	2小时
处理	72小时	24小时	12小时
完全固化	7天	7天	7天

临界重涂之窗: 两周后需强力冲洗或机械打磨所有表面

VOC: [混合, 供应].....83 克 / 升 (0.31KG/ 加仑)

闪点: [setaflash].....104.4℃

每加仑重 [混合]:4.58KG

包装粘度: [根据应用]

4号蔡恩杯, 秒35 秒

固含: [平均, 混合]

以重量计43.7+2%

以体积计34.1+2%

涂布率: [混合]

理论值 [干膜厚 50.8 微米].....6.7 m² / 升

要求涂膜厚度:

ASTM D1005 最小干膜厚51-76 微米

ASTM D4414 最小湿膜厚152-227 微米

ASTM D523 光泽:

60° 测15-20

20°N/A

ASTM D3363 铅笔硬度: H..... 通过

ASTM5402 丁酮擦拭: 40 次来回 通过

ASTM D2794 耐冲击: 152cm 正面, 152cm 反面 通过

ASTM B117 耐盐雾: 5% 耐盐雾, 300 小时 通过

ASTM D5894UV 腐蚀老化:

ASTM D610 耐锈蚀 7 循环, 300 小时N/A

ASTM D714 耐起泡 7 循环, 300 小时N/A

ASTM D4587/D523/D4214 QUV-UVA

500 小时, 60° 测N/A

1000 小时, 60° 测N/A

ASTM D2247/D714 耐湿气: 600 小时 (未划伤) 通过

ASTM D4585 防潮气凝聚: 37.8℃, 400 小时 通过

ASTM D3359 附着力: 5B..... 通过

ASTMD4060 耐磨耗: CS17 轮, 140 循环, 1Kg 负荷 通过

ASTM D522 柔韧性: 180° 弯曲, 0.3cm 芯棒 通过

ASTM D3170 耐切削: 等级N/A

ASTM D2485 耐干热: 135℃ 通过

耐湿热: 93℃ 无浸泡: 通过

ASTM D2243 耐冻融: 3 循环 通过



Aquapoxy™ Primer

水性环氧底漆

A 组分 283P 漆
B 组分 283B 固化剂

应用资料

基材处理:

所有表面需干净、干燥且无污物，所有污物、油脂、锈、鳞片状氧化物以及疏松粉化涂料需清除。取出与分析基材表面的可溶性盐需按照“SSPC（保护涂料协会）”规定来操作。清洁后的基材最大可溶盐水平不应超出5微克/cm²。基材每天应按首先处理过的1000平方英尺（92.9m²）检测3处，在任意选择的其它地方每1000平方英尺（92.9m²）或其中的部分检测一处的比率来检测。在轮班中当少于1000平方英尺（92.9m²）表面被处理时，应进行至少2处检测。可溶性盐超出最大水平时，需重新清洗检测所代表的整个面积，并进行检测，直到可溶性盐符合要求为止。

未涂新结构钢材:

通过合适喷砂介质喷射清洁接近白色。限制喷射后粗糙度在12.5-25微米。所有表面需清洁、干燥、无污物。使用该底漆以达到推荐的干膜厚。

- SSPC-SP1S
- SSPC-SP10

旧涂层结构钢: 蒸气或强力冲洗以清除所有污垢、油脂、污染物与以前涂层的光亮表面。点状清洗生锈地方并清除所有锈与鳞片物。

- SSPC-SP1
- SSPC-SP2
- SSPC-SP3
- SSPC-SP6
- SSPC-SP11

镀锌钢材:

蒸气清洗或强力冲洗以清除所有污垢、油脂、污染物与以前涂层的光亮表面。点状清洗生锈地方并清除所有锈与鳞片物。通过快速喷射或轻砂使表面粗糙。不要移除紧密的镀锌层。要求用环氧或聚氨酯底漆。

- SSPC-SP1
- SSPC-SP2
- SSPC-SP3
- SSPC-SP7
- SSPC-SP11

混凝土: 按照如下清洁: SSPC-SP13/NACE6

注意: 喷砂清洁表面需在清洁当天上底漆。

混合参数:

比率: [A组分: B组分]
以重量计 1.00:0.75
以体积计 1.00:1.00
催化时间: 20分钟

ASTM D2196 活化期: [1 加仑或更多数量有效]

10°C	18.3°C	25°C	29.4°C
4小时	4小时	4小时	3小时

施工:

Aquapoxy™ Primer 可用 HVLP, 空气辅助无气喷涂、毛刷或辊筒施工

HVLP:

流体喷嘴与针: 0.127cm
流体压力: 0.055-0.069Mpa
空气帽压力: 0.414Mpa

空气辅助无气喷涂:

流体喷嘴: 0.038cm
流体压力: 5.52-6.2Mpa
空气帽压力: 0.069-0.103Mpa
刷或辊: 是
稀释: 水
清洁: 水
当涂料仍然湿时用洗涤剂清洁工具

健康与安全:

注意:

液态涂料接触到眼睛和皮肤会产生刺激。严禁口服。避免眼睛与皮肤接触。使用后与吃食物抽烟前，彻底清洗手。当不用时盖上桶盖。假如出现涂料溢出，吸干并根据地方法规处理。

急救:

假如涂料接触到眼睛用大量清水冲洗眼睛至少 15 分钟，并接受治疗。如果皮肤接触到用肥皂和水彻底的洗干净。如果吸入，将患者转移到新鲜空气的地方。如果误吞食，应立即就医。不要诱导呕吐。

该产品仅供专业使用
将产品保存在儿童触摸不到的地方

运输与处理

运输描述: [49CFR]

陆/空/海: 无限制成分
要求标签: 无要求
IMDG 包装: 无要求
IMDG 储存: 无限制
通用防火标记: [29CFR] CLASS III-B
储存温度: 最大 48.9°C
保质期 1 年
HMIS 等级: H - 1; F - 1; R - 0; PP - B

声明: 在产品标签、产品报告和宣传资料上或者任何本公司的雇员或者经销商关于本产品所作出的表述仅是提供一般的信息。由于在施工中基材处理、表面温度、湿度和其它因素的变化超出本公司的控制，本公司不为任何关于使用其产品可能产生的问题的主张承担责任，并且放弃对于有关产品储存、施工、稀释、经销以及购买者关于产品性能或达到某个特殊目标等方面任何明示或暗示的保证。接受来自本公司或者其经销商的产品即构成接受本声明提出的条件。当本公司发现送达的产品达不到公司的质量标准，本公司将按照自己的判断标准确定，或者替换该产品或者退回购买该产品的款项。本公司对于上述补救方法之一的选择将是购买者唯一的补救途径。除了法律强制要求承担的责任，任何情况下，本公司不负因此造成的其他损害。在合理控制的范围内，本公司将按约定的时间将货送到，但对超出其合理控制范围造成的未能准时送货情形，本公司不承担责任。

TRIANGLE COATINGS ASIA 三角塗料亞洲

佛山泰顏高塗料有限公司

电话: 0757-22802428 传真: 0757-22802429

www.tricoat.com.cn

