

WANARMOR®EZ218

环氧富锌底漆

产品描述

WANARMOR®EZ218 是一种双组分环氧富锌底漆，对钢铁起阴极保护作用。

产品特性

漆膜坚硬、耐磨、优异的耐腐蚀保护性、优异的涂装性能。

推荐用途

钢结构长效防腐、集装箱生产线上的涂装。

技术参数

物理参数

颜色	锌灰色、灰红色
表面	哑光
密度	约 2.3 kg/L
体积固体份	55±2%
理论涂布率	13.7 m ² /L，干膜厚度 40 μm
闪点	33°C
挥发性有机化合物	418 g/L

表面处理

WANARMOR®EZ218，设计用于在钢铁表面经喷砂预处理达到瑞典标准 SIS055900 的 Sa2.5 级后直接涂装。所有表面必须无油脂、水分或其它杂质,然后才能喷砂，有疑问与我司联系。

施工指导

施工方法

无气喷涂，空气喷涂。

混合比率

质量比：9(基料)：1(固化剂)

混合适用期：7 小时/20 °C

固化剂

CEZ2100

稀释剂

WANARMOR®TH003

清洁剂: WANARMOR®TH003

膜厚

	膜厚
湿膜	75 μm
干膜	40 μm

环境温度

5°C~40°C。避免相对湿度大于 85%条件下施工。

底材温度

高于露点温度 3°C。

推荐方法

工具	施工参数
无气喷涂	出口压力 15 兆帕 喷孔 0.43-0.58mm

WANARMOR®EZ218, 可以采用传统喷涂或无气喷涂。当使用无气设备时推荐使用 Graco30: 1, 喷嘴尺寸为 0.43-0.58mm, 这会使喷料的流线型好。为了更好的涂装效果, 要确保设备和液体管线干净, 没有水和溶剂, 应获得正确的均匀的膜厚, 推荐喷射角为 40°/70°。对于辊涂使用短细毛的新辊子。

混合和稀释

WANARMOR®EZ218, 是双组份产品, 两组分有确定的比例关系。经过一起搅拌后才能使用。首先, 搅拌基料使光滑均匀后, 不超过 2 分钟。基料均匀后, 缓慢连续地加入固化剂, 搅拌 3 分钟, 涂覆前要有 1 或 2 分钟的引发时间。一般不要求或不希望稀释, 过分的稀释对涂覆和表现性能有坏的影响。推荐使用速度可调的电动搅拌器。不能过分搅拌, 否则会加速固化和降低产品的寿命。较高温度降低混料的罐存时间。较低温度使它延长。

通风

对于施工人员的安全和本产品正确的性能, 施工区的各部分要有良好的通风。

干燥与重涂

干燥时间

基材表面温度	20℃
表干	30 分钟
硬干	5 小时
完全固化	7 天

干膜厚度 30 μm

重涂间隔

产品名称		10℃	20℃	30℃	4℃
环氧富锌底漆 EZ218	最低	8 小时	3 小时	2 小时	1 小时
	最高	可延长	可延长	可延长	可延长

包装与储存

包装

双组份，30 公斤组合包装。

储存

产品储存必须遵守国家规章。应保存于阴凉、通风良好的地方，避免过高的温度。容器必须牢固密封。

产品有效期

1 年

安全措施

警告

会引起眼睛和皮肤的刺激。蒸汽可能会引起过敏人群的呼吸道刺激。可能会引起皮肤过敏反应。避免呼吸蒸汽。请勿触及眼睛、皮肤。要使用眼、耳、皮肤的防护用具，使用合适的面具，以避免潜在的呼吸道刺激。使用后用清水彻底的清洗皮肤。如有不适请咨询医生。衣物再次使用前要洗涤。如果没有呼吸要进行人工呼吸，最好嘴对嘴，并请医生处理。灼伤：放热反应会使产品变热，超出正常水平。在混合后要小心处理。使用手套。急救：如果不慎接触了眼睛，立即用清水冲洗至少 15 分钟，并脱去污染的衣鞋，用肥皂清洗接触后的皮肤。

使用前和使用时，请注意包装上所有的安全标签，还应参考安全技术说明书，并遵守有关国家或当地政府安全规定。

声明

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要，我司可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制，这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问，请与我司联系。

我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务，欢迎来函来电联系，全国客服热线：400-059-1116 转 3。