



## 環氧鋅粉底漆

### ZINC DUST EPOXY PRIMER

產品型號	—
類 型	用特級環氧樹脂及硬化劑配以防銹力強之高純度鋅粉精製而成之二液鋅粉二罐型之重防蝕防銹底漆。
用 途	適用於船舶、橋樑、貯槽、電力、水利設備、化工廠、工廠設施等鋼構造物之高性能防銹防蝕底漆。
特 性	1. 附著力強，防銹、防蝕性特優 2. 乾燥迅速，漆膜堅硬，耐磨性佳 3. 耐油、耐海水性極優
顏 色	灰色
黏度 (25°C)	95~98KU
重 量	2.5kg/L 以上
乾燥時間 (25°C)	指觸 20 分鐘以內      堅結 6 小時以內      反應完成 :7 天
光澤度	平光
塗裝間隔	最少 8 小時
漆膜厚度	濕膜 90μ(Micron)    乾膜 50μ(Micron)
理論塗佈量	40 m <sup>2</sup> /Gal
混合比	主劑：硬化劑 =4:1 ( 體積比 )
調薄劑	環氧調薄劑
調薄劑用量	10~30%
可用時間 (25°C)	8 小時 ( 混合後 )
適用面漆	環氧面漆 氯化橡膠漆
貯藏安定性	正常情況下，至少一年
塗裝方法	刷塗、無氣噴塗
施工注意事項	1. 先將硬化劑倒入主劑中攪拌均勻後使用。 2. 被塗物表面之水份、油汙、灰塵、鐵銹及腐蝕性鹽類等附著汙物，必須清除乾淨，方可施工。 3. 在密閉容器或鋼槽內面漆裝時，須特別注意通風以防止溶劑蒸發之濃度增高產生危險。 4. 使用中應繼續攪拌，以防鋅粉沉澱，影響品質。
備註：	一般油漆實際塗佈量會依被塗物的實際大小、形狀、工作環境、塗裝方法等因素而改變： 手刷塗佈量約 = ( 理論塗佈量 ) ÷ 1.4 ； 噴塗塗佈量約 = ( 理論塗佈量 ) ÷ 1.7 ※ 以上所列數據僅供參考，非正式證明。