

# 速干型防錆底漆



本品为采用优异的合成树脂与防錆颜料配比制成的涂料，是一种针对钢材表面防錆性、可操作性等十分优异的防錆底漆。针对金属膨胀具有良好的伸缩性与附着性，是一种经济性优异，干燥迅速，被广泛用作不浸入水中的钢结构防錆底漆。

用途

普通钢材用防錆底漆

## 产品特性

油漆型	醇酸树脂 / 防錆底漆			
干燥时间	区分	5°C	20°C	30°C
	触干	40 分	20 分	10 分
	固化干燥	4 时间	2 时间	1 时间
稀释剂	DR-306	稀释率	容积比 : 5~10%	
比重	约 1.3			
理论涂布量	13~15m <sup>2</sup> /ℓ (1次 - 35μm)	固体容积比	约 50±2%	
颜色	红棕色、灰色	干涂膜厚度	35μm	
混合比率	1剂型	储存时间	12个月(阴冷干燥通风处)	
光泽	无光			

## 产品特性(物性资料)

施工效率	钢材面防錆性、施工效率等优秀的防錆底漆
伸缩性	金属膨胀伸缩性，附着性优异。

## 使用方法

表面处理	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 新钢板：按Sa2规格进行喷砂处理或者按St3规格用钢丝刷清理。 完全清除锈、锻造氧化皮、灰尘及其他不纯物质。</li><li>2. 修复涂装：请完全旧涂膜、锈、油分、盐分、灰尘等其他污染物。 受损部位用用钢丝刷清理后进行修复涂装使其与周围涂膜厚度一致。另外为了增强旧涂膜附着性，  旧涂膜表面请用砂纸打磨。</li></ol>
涂装方法	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 在刷子、滚筒、喷涂与无气喷涂方式中任选其一即可。</li><li>2. 进行无气喷涂时： - 喷嘴口径：0.017"~0.021" - 喷射压力：143 Pa - 喷射角度：65° (无气喷涂资料仅供参考，具体情况视涂装条件而定。)</li><li>3. 涂装条件：基材表面必须清洁，避免水分凝结，基材表面温度需高于露点 3°C以上， 相对湿度必须低于85%以下。</li></ol>
预涂装 与后续涂装	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 后续涂装：醇酸树脂面漆</li></ol>