

产品说明

HI-EPOXY 1410 是以特殊改性环氧树脂为基料的单组分底漆。产品干燥速度快，施工性能优异，附着力好，适用于多种底材。

产品用途

作为一款配套性能优异的多用途保护底漆，用于中等腐蚀环境下电机设备、仪器仪表、工程机械等钢结构、镀锌、铝合金、不锈钢、铜材等表面作防锈连接底漆。

物理特性

颜 色	: 灰白
固含量 (体积)	: 40±2%
密 度	: 1.32kg/l
VOC	: 550 g/l

表面处理

待涂表面应清洁、干燥，无污染。表面评估及清理应参照 ISO8504。油及油脂的清除参照 SSPC-SP1 溶剂清理。

碳钢表面处理

可喷砂处理至 Sa 2½. (ISO 8501-1:2007) 级或者 SSPC-SP6 (or SSPC-SP10 效果更佳)。如果涂装前，喷砂表面已经发生氧化，则必须重新处理并达到规定的标准要求。对于喷砂后暴露出的表面缺陷应采用打磨，填补等适当的方式进行处理。表面粗糙度达到 40-75µm 更佳。

镀锌及铝合金表面处理

本产品可用于镀锌及铝合金表面，涂装前，应采用石英砂等细质非金属磨料进行轻度扫砂处理，然后清洁处理后即可喷涂该产品。

破坏区域修补

破坏区域：碳钢必表面须清除表面锈蚀产物，清洁至 Sa 2½。如果局部区域无法喷砂，允许机械打磨至 St3 (ISO 8501-1:2007) 级。

镀锌及铝合金表面，则应请进行拉毛，清洁表面污染物后，方可进行 HI-EPOXY 1410 修补。

HI-EPOXY 1410 涂装施工前应确保待涂装表面清洁干燥，并且必须在规定的重涂间隔（参照相关产品施工说明）内进行施工。

其它表面

该涂层如需应用于其它表面，请咨询当地立邦涂料公司以获取更多的信息。

施工条件

底材温度高于 45°C，或空气相对湿度大于 85%时不推荐施工；钢板温度应高于环境露点温度 3°C 以上，同时应确保施工环境的通风性良好。

施工指导

混合配比 :本品为单组分，无需混合。

理论涂布量	: 0.10kg/m ² (30μm 干膜计)
稀释剂	: 0941 稀释剂
	稀释量不应超过当地法规所允许的范围。

施工方式

辊涂/刷涂/空气喷涂：适用于预涂及小区域涂装；
无气喷涂：推荐用于大面积涂装；
无论采用何种方式，都应达到规定的干膜厚度。

施工参数

无气喷涂	: 喷嘴尺寸: 0.015" – 0.021"
	: 喷嘴压力: 120- kg/cm ²
典型膜厚	: 15 - 35μm 干膜厚
	: 38 - 88μm 湿膜厚

干燥时间*

底材温度	15°C	25°C	40°C
表干时间	30min	15min	5min
实干时间	4h	2h	1h
最小可重涂时间	4h	2h	1h
最大可重涂时间 *	-	-	-

以上所提供数据仅作为参考，具体的重涂和干燥时间因膜厚、通风、湿度、涂层配套、前期手工和机械处理条件等会有缩短或者延长。

典型配套体系

以下中间漆/面漆可与 HI-EPOXY 1410 环氧磷酸锌底漆配套使用:

中间漆

- HI-EPOXY 4485 环氧云铁中间漆
- HI-EPOXY 4405 环氧云铁中涂漆
- HI-EPOXY 4480 环氧厚浆漆

面漆

- HI-PON 40 环氧面漆
- HI-PON 50 聚氨酯面漆
- HI-THANE 6658 聚氨酯面漆

根据具体情况可选择涂装系统，具体配套信息可联系立邦涂料公司获得专业指导。

包 装

套装	重量	包装尺寸
20kg	20kg	18L

储 存

储存期（自生产日起） : 12 个月 (25°C)

须按照国家规定储存。产品应密闭存放于干燥阴凉，通风良好的仓库内，远离热源和火源。温度过高会缩短储存期限并且有可能导致油漆在罐内胶凝。以上为最短保质期，超出后须经检测以确定是否可以继续使用。

安全注意事项

- 本产品仅用于专业用途。请在使用前参考包装及安全数据表 SDS 上的安全信息。
- 在通风良好的区域使用本品，避免皮肤接触，如果不慎溅射到皮肤上要立即用适当的清洁剂或者肥皂，水清洗去除。
- 眼睛接触到本产品必须立即用清水冲洗并到医院进行检查。
- 施工过程中，不允许有明火、焊接和吸烟行为，同时必须保持良好的通风。
- 如果对本产品的使用有任何疑问，请咨询立邦涂料公司。

声明

本产品说明书提供的所有信息均基于实验室试验及实践经验。但由于产品实际使用时会受到诸多无法预知及控制的因素影响，所以我们仅给予产品本身质量的保证。请仔细阅读该说明书，并在产品使用前联系立邦涂料以确认该说明书是否为最新版本。

我司保留修改该产品说明书而不另行通知的权利。