



環氧磷酸鋅防銹底漆

EPOXY ZINC PHOSPHATE PRIMER

產品型號	TEP-886		
類 型	由環氧樹脂(EPOXY RESIN)及硬化劑，配以磷酸鋅防銹顏料精製而成之二液型防銹底漆。		
用 途	鐵架、鋼架、橋架、化工廠設施等工程使用之防銹、防蝕底漆		
特 性	1. 價格低廉、附著力強 2. 耐油、耐化學藥品性優異 3. 漆膜堅韌、耐磨損性良好 4. 防銹性優異		
光 澤 度	平光		
顏 色	白、灰、棕		
遮 蓋 力	15 m ² /L 以上(混合後)		
黏度(25℃)	97~103KU		
乾燥時間(25℃)	指觸 1 小時以內	堅結 8 小時以內	反應完成:7 天
漆膜厚度	濕膜 100 μ (Micron)	乾膜 45-75 μ (Micron)	
理論塗佈量	17 m ² /Gal 4.5 m ² /L		
塗裝間隔	最少 8 小時		
混 合 比	主劑:硬化劑=4:1(體積比)		
總不揮發份	65%以上		
調 薄 劑	環氧調薄劑		
調薄劑用量	10~20%		
可用時間(25℃)	8 小時(混合後)		
適用面漆	環氧面漆 氯化橡膠漆 AK 浪板漆 防火漆		
貯藏安定性	正常情況下，至少一年		
塗裝方法	刷塗、噴塗、滾塗		
施工注意事項	1. 主劑與硬化劑必須按規定比例均勻調合放置 15~20 分鐘再使用。 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. 被塗物表面潮濕時或在陰雨天相對濕度再 85%以上時，應避免施工。 4. 塗裝器具用完後，應立即用環氧調薄劑洗滌。 5. 在貯槽內施工，必須有良好的通風設備，以免溶劑濃度增高而發生危險。 6. 塗裝間隔超過規定時間時，則須將漆面磨粗以增加其附著力。		
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。		