

产品简介	双组份，乙烯磷化底漆，淡黄色					
用途	用于镀锌钢、铝材、钢材和轻合金表面的磷化处理，提高后道涂层的层间附着力。					
产品数据	体积固体份	12%				
	干膜厚度	6 微米相当于 50 微米的湿膜				
	理论涂布率	16.7-18.2 平方米 / 公斤				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	762.1 克 / 升				
施工详述	混合比	甲 : 乙 = 5:1 (重量比)				
	无空气喷涂	不推荐采用				
	刷涂或辊涂	推荐使用				
	传统喷涂	推荐使用				
	稀释剂	OUP 106, 建议加入量为 3%~5%。				
	油漆设备清洗剂	OUP 106				
	使用期	23°C -8 小时				
	干燥时间	底材温度	表干 (分钟)	实干 (分钟)	覆涂间隔	
					最短	最长
		5°C	40	60	60 分钟	无限制
23°C		15	30	30 分钟	无限制	
	35°C	10	20	20 分钟	无限制	
贮存和包装	贮存	贮存于凉爽及干燥环境之中				
	贮存期	一年				
	包装规格	甲: 15 公斤装于 20 公升桶中 乙: 3 公斤装于 4 公升桶中				
	闪点	13°C ±2				
	比重	1.1-1.2 公斤 / 公升				
技术要求及表面处理	根据 SSPC-SP1 用溶剂清洗表面以除去油脂，保证该区域清洁干燥，无金属腐蚀物。					
限制	避免施工漆膜过厚，其干膜厚度不超过 12µm。					

溶剂型涂料的安全措施

溶剂型涂料产品由专业人员在工业场所使用，使用时请参照本说明书及健康安全手册，如客户在使用本产品前，未能仔细了解有关产品的健康安全知识，请与本公司联系。

该类型涂料为溶剂型油漆，为避免事故或危险发生，应采取的最低限度安全措施如下：

此类涂料为易燃物并含有挥发性易燃溶剂，故必须远离火星或明火，严禁在作业场所吸烟，并采取有效措施防止火星产生（如采用防爆电器设备、杜绝静电积累、避免金属撞击等）。本产品说明书中所列涂料及溶剂的闪点是引起燃烧的最低温度，有鉴于此，建议在此温度及该温度以上停止涂装作。

施工场所应进行良好通风。为消除使用过程中的爆炸隐患，应保证足够的通风以维持气体 / 空气比例不超过最低爆炸极限的 10%。通常每千克溶剂需要 200 立方米通风量（与溶剂种类相关）就能维持低于最低爆炸极限 10% 的工作环境。

采取有效措施防止皮肤和眼睛与涂料接触（如使用工作服、手套、护目镜、面罩及涂防护油等）。如产品不慎接触到皮肤，应用温水及肥皂或适当的工业清洁剂彻底清洗；如眼睛受到污染，用清水冲洗至少 10 分钟，并立即就医。

建议配戴通风面罩以避免吸入漆雾和有害溶剂气体，尤其在通风不良环境下施工时，细心处理旧漆桶以避免污染环境。

责任声明：对于未按本公司要求采取有效安全措施而引起的安全事故，本公司不负任何责任！

实际应用时，本产品手册仅作为建议使用，由于不同的涂装方式和基材导致的数据与本产品手册不符，本公司不承担任何责任。

在此次公布的产品手册会使之前公布的产品手册数据失效。