

**概述:** 老人牌环氧漆 4774A 是一种双组份厚浆聚酰胺/多元胺固化的可自作底漆的纯环氧漆。耐磨损、抗腐蚀。

**用途:** 作为通用底漆或自做底漆的高性能涂层体系用于风力发电机塔筒及其构件。

**特点:** 重防腐耐磨涂料。可广泛采用各类环氧和聚氨酯涂料进行重涂。低 V.O.C.含量。可采用标准重防腐无空气喷涂设备进行施工, 可满足较大范围内的漆膜厚度的要求。

### 物理参数:

颜色/色号: 奶黄色/20450 (其它颜色可参照色卡列表)  
漆面: 半光  
体积固体含量: 76±2%  
理论涂布率: 5.1 米<sup>2</sup>/升-以 150 微米厚度干膜计  
闪点: 26°C  
比重: 1.5 千克/升  
表干: 1.5 小时 (20°C)  
透干: 4 小时 (20°C)  
完全固化: 7 天(20°C)  
挥发性有机化合物含量(V.O.C): 243 克/升  
储存期: 自生产之日起基料 3 年, 固化剂 3 年 (25°C)

### 施工说明:

混合比率: 基料 4774N: 固化剂 9874A=3:1 (体积比)  
施工方法: 无空气喷涂/刷涂  
稀释剂: 08450 (5%)  
(最大,体积)  
  
混合使用期: 无空气喷涂: 30 分钟 (20°C), 刷涂: 1 小时 (20°C)。  
喷孔尺寸: 见备注  
喷出压力: 见备注  
工具清洗: 老人牌工具清洗剂 99610  
漆膜厚度: 干膜:150 微米  
湿膜:200 微米  
重涂间隔: 根据指标要求。

表面处理:	<p><b>新钢材:</b> 喷砂至 Sa2.5 级 (ISO 8501-1:2007) 或机械处理至 St 3 (ISO 8501-1:2007)。对于临时保护, 如有必要, 使用适当的车间底漆。在重涂之前, 储存和建造期间所产生的损坏车间底漆和污染物彻底清洁, 喷砂打掉焊渣, 锈斑等, 扫砂处理 (或类似的拉毛处理) 完整的车间底漆。</p> <p><b>不锈钢:</b> 需喷砂清洁至均匀、尖锐、致密的表面, 表面粗糙度相当于, ISO 比较板中等粗糙度 (喷砂), 相当于 Rz 最小 50 微米。喷砂之前应先去除所有盐分, 油脂等。</p> <p><b>修补:</b> 用适当的清洁剂去除油、脂等。用 (高压) 淡水清洗去除盐分和其它污染物。用动力工具彻底清理破损区域至 St3 级 (局部区域) 或经喷砂处理至最小 Sa2 级, 最好达到 Sa2.5 级。提高表面处理质量将有助于增强本品的性能。</p>
施工条件:	仅在温度高于 -10°C 的条件下才能保证本品施工和固化得以正常进行。油漆本身的温度应在 15°C 或以上。施工表面必须清洁干燥, 施工表面温度高于露点以避免凝露。在狭窄空间施工和干燥期间必须大量通风。最大相对湿度为 85%。
先涂油漆:	无, 或按规定预涂。
加涂油漆:	无, 或者按规定加涂。建议加涂老人牌环氧漆或老人牌聚氨酯漆。
备注:	<p><b>耐候性/使用温度:</b> 本品也具有环氧涂料的天然趋势, 即暴露于室外易粉化以及温度升高, 越易受到机械损坏和化学暴露的影响。浅颜色易发生黄变。</p> <p><b>施工/施工设备:</b> 可以用“闪喷技术”施工在硅酸锌或镀金属表面。建议使用泵转化率约为 60:1, 理论输出率最小每分钟 12 升的重防腐无空气喷涂设备。更长的喷管和/或更大的喷嘴需要喷涂设备具有更高的功率以维持适当的喷涂雾化条件。当输出压力为 25 兆帕及喷孔大小在 0.53-0.58 毫米时用未稀释的产品可获得最佳喷涂效果。也可使用更大尺寸的喷嘴, 但这取决于喷涂人员的技能、足够的喷出压力和物质的流动状况。此外, 最大稀释量为 5%。</p> <p><b>漆膜厚度:</b> 根据使用目的和区域可以调整漆膜厚度, 这将改变涂布率, 影响干燥时间和重涂间隔。干膜厚度正常范围为 100-200 微米。</p> <p>未经稀释, 闭合成膜绝对最小值为干膜厚度 100 微米。如果施工技术较好, 本品施工配套可达到 250 微米, 此时仍处于安全施工范围。</p> <p><b>固化剂:</b> 储存期间老人牌固化剂 9874A 将变深, 这不会影响性能。它可能影响产品混合后的颜色。</p>
安全:	小心使用本品。使用前和使用时, 请注意包装标签上的安全事项。此外, 还应参考《材料安全说明》并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。
注意:	本品仅适用于专业用途。
公布日期:	2016 年 7 月-4774A20450