

WANARMOR®EP276

低表面处理环氧漆

产品描述

WANARMOR®EP276 是一种双组份、环氧树脂涂料，含有磷酸锌颜料，专为多种特殊金属基材设计，产品固化后形成坚韧的漆膜，具备优异的耐磨性、耐冲击性和良好的柔韧性，能够有效抵御腐蚀侵蚀，在机加工面、不锈钢、铝合金和热浸锌等特殊基材表面有良好的附着力。

产品特性

漆膜坚硬、耐磨，提供持久的机械保护；优异的耐腐蚀性能、低表面处理适应性。

推荐用途

作为底漆用于中等至严重腐蚀环境下的热浸镀锌表面，铝表面和不锈钢表面，也适用于不能打磨粗糙的表面。

技术参数

物理参数

颜色	铁红色
光泽	平光
比重	约 1.5 kg/L
体积固体份	58±2%
理论涂布率	11.6 m ² /L，干膜厚度 50 μm
闪点	30°C
挥发性有机化合物	400 g/L

表面处理

施工条件：底材温度至少高于露点 3°C，空气相对湿度不大于 85%；

新建项目（新钢材）：表面无油污、污物、杂质等，喷砂处理达到 ISO 8501-1 : 2007 标准 Sa 2½ 级，表面粗糙度达到 ISO 8503-2 标准 Medium (G)；

维修工程：清除表面油污等松散物，推荐喷砂处理至 Sa 2½ 级，手工处理到 St 3。针对局部不易处理可以适当放宽要求。

施工指导

施工方法

无气喷涂，刷涂，滚涂。

混合比率

质量比：3(基料)：1(固化剂)

混合适用期：2 小时/20 °C

固化剂

CEP2760

稀释剂

WANARMOR®TH003

清洁剂：WANARMOR®TH003

膜厚

膜厚	
湿膜	100 µm
干膜	50 µm

干燥时间

基材表面温度	20°C
表干	30 分钟
硬干	1.5 小时
完全固化	7 天

干膜厚度 50 µm

重涂间隔

产品名称		0°C	20°C	30°C
低表面处理环氧漆 EP276	最低	14 小时	3 小时	2 小时
	最高	可延长	可延长	可延长

环境温度

5°C~40°C。避免相对湿度大于 85%条件下施工。

底材温度

高于露点 3℃ 以上。

推荐方法

工具	施工参数
无气喷涂	出口压力 17.5 兆帕 喷孔 0.43-0.48 mm

WANARMOR®EP276 可采用无气喷涂、辊涂或常规喷涂。

混合和稀释

WANARMOR®EP276 是双组分产品，有正确的成分配比。先把基料搅拌至均匀无颗粒状态，时间不超过 2 分钟，再缓慢加入固化剂并搅拌 3 分钟。建议使用可调速动力搅拌器。不要过分搅拌，否则会加速固化和缩短产品的寿命。高温将缩短混合物的活性期。低温可延长。根据施工条件需要的话，可以加入少量的稀释剂（5%或更少），这取决于当地对挥发性有机化合物和空气质量的规定。

通风

对于施工人员的安全和本产品正确的性能，施工区的各部分要有良好的通风。

包装与储存

包装

双组份，20 升组合包装。

储存

产品储存必须遵守国家规章。应保存于阴凉、通风良好的地方，避免过高的温度。容器必须牢固密封。

产品有效期

1 年

安全措施

警告

会引起眼睛和皮肤的刺激。蒸汽可能会引起过敏人群的呼吸道刺激。可能会引起皮肤过敏反应。避免呼吸蒸汽。请勿触及眼睛、皮肤。要使用眼、耳、皮肤的防护用具，使用合适的面具，以避免潜在的呼吸道刺激。使用后用清水彻底的清洗皮肤。如有不适请咨询医生。衣物再次使用前要洗涤。如果没有呼吸要进行人工呼吸，最好嘴对嘴，并请医生处理。灼伤：放热反应会使产品变热，超出正常水平。在混合后要小心处理。使用手套。急救：如果不慎接触了眼睛，立即用清水冲洗至少 15 分钟，并脱去污染的衣鞋，用肥皂清洗接触后的皮肤。

使用前和使用时，请注意包装上所有的安全标签，还应参考安全技术说明书，并遵守有关国家或当地政府安全规定。

声明

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要，我司可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制，这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问，请与我司联系。

我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务，欢迎来函来电联系，全国客服热线：400-059-1116 转 3。