

Effective Nov 30, 2020

635R

侵蚀底漆

产品简介

635R 磷化侵蚀底漆是艾仕得公司开发的无铬磷化聚乙烯涂料。

产品由聚乙烯树脂组成，属于特殊功能性涂料。

产品型号

635R	侵蚀底漆
636R	侵蚀底漆固化剂

产品特性

- 极佳的防腐蚀性
- 卓越的附着力
- 对铁金属、薄合金有很好的侵蚀性能，在三道系统中建议喷涂一道
- 可与 2K 填充底漆配合使用

适用基材

- 裸露金属：钢，铝，镀锌钢板
- 清洁良好的原厂漆表面
- 打磨过的腻子表面
- *不建议在热塑性丙烯酸材料上使用

Effective Nov 30, 2020

635R

侵蚀底漆

产品准备

	混合比例	635R 636R	体积比	重量比
			1 1	100 90
	存罐时间 (20°C)		非金属容器中存放 8 小时	
	喷涂粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	16-23S 19-26S 20-29S	
	喷枪要求	常规喷枪	口径	喷距
		重力式 下罐式 HVLP 压力式	1.2-1.5 mm 1.4-1.8 mm 1.2-1.4 mm 1.2 mm	20-25 cm 20-25 cm 15 cm 20-25 cm
	喷涂压力	常规喷枪 重力式 下罐式 HVLP 压力式	2-2.5bar 2-2.5bar 0.7bar at nozzle 4-6bar	
	喷涂道数	1		
	闪干时间		在用 2K 填充底漆之前闪干 30 分钟, 最多 48 小时 如果 RH 大于 80%则不要使用	
	干膜厚度		8-10 微米	
以上数据仅用于在配套使用艾仕得产品时, 在标准条件下得出, 仅用于说明产品性能, 不代表任何形式质量担保.				

635R

侵蚀底漆

使用指南

表面准备

裸金属

1. 用 Cromax 清洁剂 3919S 清洁金属表面并用干净的无纺布擦干
2. 打磨清除锈迹和杂质
3. 去除所有打磨痕迹，用压缩空气吹去表面打磨尘迹
4. 用 Cromax 脱脂剂 3920S 除油，并用干净的无纺布擦干

涂层表面施工

1. 用肥皂水和清水清洗表面并擦干
2. 用 Cromax 清洁剂 3919S 清洁表面，并用干净的无纺布擦干
3. 用 P280-P320 号砂纸干研磨，或 P600 号砂纸湿研磨
4. 去除所有打磨痕迹，用压缩空气吹去表面打磨尘迹
5. 用 Cromax 脱脂剂 3920S 清除油污并用无纺布擦干

设备清洗

用正确的清洗剂清洗喷枪

附注

- 混合后的涂料不可再倒回原罐与未混合的涂料混合。
- 不要直接在 635 R 表面使用聚酯腻子。
- 636R 和混合后的 635R 含酸，不要储存在金属容器中
- 涂好的 635 R 不要研磨。
- 避免在高湿度(RH > 80%)的条件下使用
- 不要在 635 R 表面使用环氧底漆
- 636R 开罐使用后应立即锁紧，其会与潮湿的空气和水反应而失效。
- 在使用前必须将其保存在 18-25 ° C 的室温下。

Effective Nov 30, 2020

635R

侵蚀底漆

产品参数

理论涂布面积值: 105m²/l (在干膜厚度为 1 微米时)

品名	包装 (升)	20° C下储藏时间 (年)
635R	1	2
636R	1	3

安全

遵守包装上注明的预防事项，并参见产品化学品安全技术说明书