



WAP1000

水性環保鋼結構防銹底漆

組成 水性奈米樹脂、多功能助劑、顏料、填料、軟水等製成的水性防銹底漆。

主要特性

- *低VOC排放，優異的環保性。
- *優異的附著力、抗衝擊性。
- *成膜致密，有優異的耐油性、耐水性、耐化學介質性。
- *具有良好的防銹性能。
- *與面漆配套性好。
- *優異的焊接切割性。
- *防腐效果比油性漆強。

用途 屬於高品質多功能水性防銹漆，適用於防銹性能要求高的鋼鐵、鋁合金等多種金屬製品。應用於船舶、沿海設備設施、汽車、橋樑、鍋爐、管線、油罐、鋼鐵結構等效果持久美觀。

顏色 鐵紅

指標

漆膜外觀	鐵紅
黏度(s)	≥ 80
細度(um)	≤ 20
衝擊強度(kg·cm)	≥ 50
硬度	HB
固體含量%	≥ 62%
遮蓋力(g/m ²)	≤ 70
划圈法附著力	一級

耐硝基性	不起泡、不膨脹、不滲色
耐鹽霧性(80um)	≥ 500h
耐水性(300h)	不起泡、不膨脹、不滲色
柔韌性	1mm
VOC	≤ 50gm
耐鹽水性(30天)	不起泡、不生銹
耐油性500h	不起泡、不脫落
耐汽油性150h	不起泡、不脫落

施工參數

*濕膜厚度：40~60 μm
 *乾膜厚度：25~35 μm
 *理論用量：10~12 m²/L
 *表乾時間：0.5h
 *實乾時間：24h
 *施工間隔：>24小時 25°C RH50%。
 *施工次數：1-3遍，根據設計要求確定。
 *環境溫度：5~40°C 範圍內，相對環境濕度低於80%施工為佳，塗裝後的漆膜4小時內不可雨淋或用水沖洗。
 *配合面漆：選用WAF1002或WAF1003面漆(2~3道)。

表面處理

塗裝前應將鋼鐵構件表面的灰砂、焊渣、油污、鬆散的厚銹浮銹清除乾淨。
 *有氧化皮鋼材：噴砂處理至Sa2.5級。
 *無氧化皮鋼材：以彈性砂輪片打磨至St2~St3級，或使用水刀除銹至WJ2以上等級。
 *塗有舊漆膜漆的鋼材：去除鬆脫漆膜及銹蝕處除銹至St2.5級或WJ2級，完好舊漆膜打毛。
 *焊接、火焰切割或火焰燒損部位：手工除銹至St2級或水刀除銹至WJ2級以上。
 *舊塗層維修：剷除塗層腐壞處，除銹至St2~St3級或WJ2級，塗層完好處，清除油灰、污物。

底材要求

底材溫度必須高於5°C。

塗裝方法

噴塗、滾塗、刷塗、浸塗、高壓無氣噴塗。採用刷塗，選用毛軟刷(毛長5cm)最佳；採用滾塗，選用(毛高5mm)的滾筒；採用噴塗，選用噴槍嘴直徑在0.4-0.6mm為宜，噴塗壓力在Mpa0.25~0.5範圍進行；選用無氣噴塗，噴嘴直徑應選擇0.4~1.3mm範圍，噴嘴壓力應為12~15Mpa。

稀釋劑

加入5~10%清潔自來水，調整最佳施工黏度為20-40S(塗-4杯)，稀釋後的漆須在30日內用完。

儲存期

0°C 以上陰涼處可存放12個月。

運輸

本產品為水性，無毒、不燃不爆、按非危險品規則。

注意事項

*表面處理一定要達到表面處理要求。
 *使用中不可將用剩的塗料倒回原漆桶。
 *使用中若發生漆液濺入眼睛，須用大量水沖洗，然後看醫生。
 *本產品為水性塗料，請勿加入有機溶劑稀釋或與其他塗料混用。