

# E30 双涂层重防腐系列底涂粉末涂料

基于纯环氧体系，耐腐蚀粉末涂料，主要应用于底涂耐腐蚀防护。

产品特性:	典型应用:	涂膜外观:	涂膜光泽:
优异的耐腐蚀性 优异的耐化学品性 优异的储存稳定性 优异的边角覆盖性 无VOC排放 绿色环保	海边建筑防腐底涂 汽车防腐部件 钢结构防腐底涂	平面高光 平面半光	平面光泽: 60~90%

- 包装规格:** 20KG/箱  
**粉末比重:** 1.2~1.7g/cm<sup>3</sup>, 与产品颜色相关  
**理论喷涂面积:** 以60微米喷涂膜厚计算, 1KG粉末理论喷涂面积为9.8~13.8m<sup>2</sup>  
**粉末保质期:** 低于25°C干燥环境, 保质期为6个月

## 应用指南:

### 前处理:

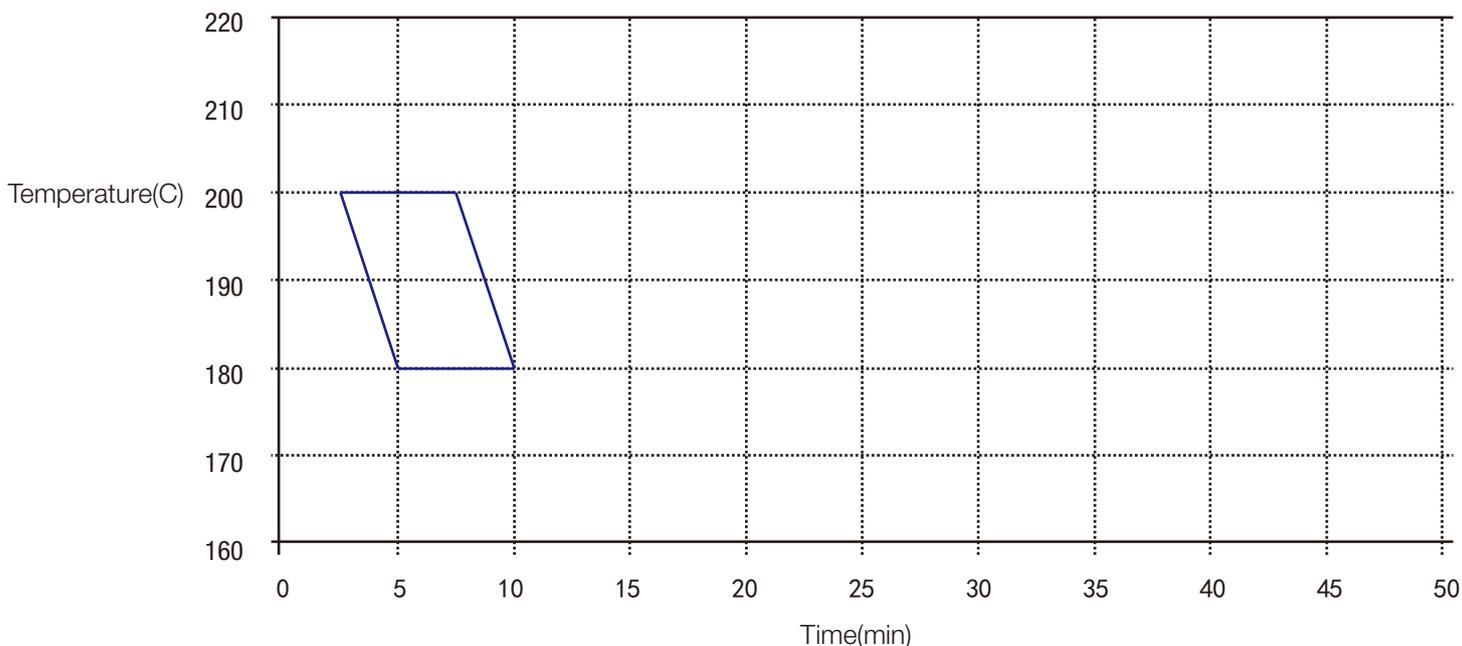
合适的前处理包括:

- 铝材: 黄色铬化根据 DIN 50939、绿色铬化、无铬化前处理
- 钢材: 喷砂/抛丸 (SA 2.5)、铁系磷化或锌系磷化
- 镀锌钢材: 锌系磷化、铬化
- 不锈钢: 抛丸. 推荐最大锚纹深度 25 microns

### 施工方式:

- 电晕静电喷涂
- 摩擦静电喷涂

底涂固化窗口: 注意温度为底涂预固化工件温度



爱丽德

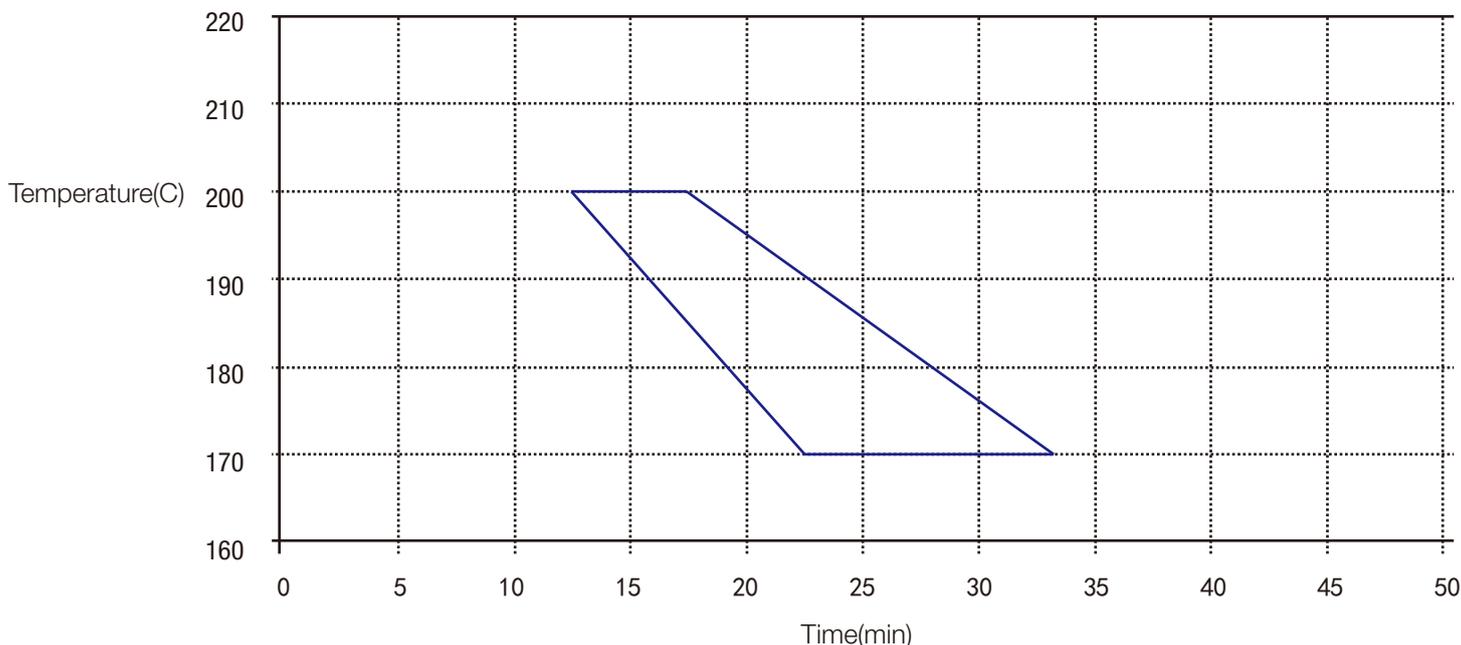
科技, 就在您身边  
您身边的粉末涂料合作伙伴

Version-2019

地址: 中国烟台海阳开发区杭州路18号 电话: 0535-3107317 传真: 0535-3107319  
Email: office@ald-coatings.com [www.ald-coatings.com](http://www.ald-coatings.com)

# E30 双涂层重防腐系列底涂粉末涂料

面涂固化窗口：注意温度为面涂A10系列固化工件温度



产品性能参数表：

以下测试数据基于1.0mm标准锌系磷化钢板，底涂80~100微米，面涂60~80微米，按固化窗口工艺进行固化。以下数据仅作为产品应用指导，实际使用中产品性能还依赖于前处理、施工工艺等因素，测试结果可能存在差异，建议使用前先行验证。

测试项目	测试方法	E30底涂+A10面涂，双涂产品性能
膜厚	ISO 2360	160~180微米
附着力 (2mm)	ISO 2409	0级
耐湿热试验 (1000hrs)	ISO 6270-1	最大气泡小于1mm
耐盐雾试验 (1440hrs)	ISO 9227	最大膜下腐蚀小于1mm
耐腐蚀试验	ISO12944	符合C5I腐蚀等级

特殊用途注意事项：

- 后折弯应用前需检测产品的弯曲性能。涂膜表面小的裂痕可导致腐蚀。
- 涂膜连接点密封胶以及其它同被涂保护表面接触的任何辅助产品，如润滑蜡、钻孔切削润滑剂等，必须为pH值呈中性，且不能影响涂膜性能。
- 建议回收粉添加比例需先进行验证。

安全保护措施：

请根据劳动职业防护要求佩戴相关劳动防护设备，使用前请先阅读爱丽德产品安全数据表MSDS。

免责声明：

产品说明书会定期进行更新，并提供产品相关性能的最新信息。请使用我们最新的产品说明书。产品说明书提供的信息、数据和建议均源自我们的经验，并以现行的技术标准为依据，为客户提供帮助；然而，由于客户前处理方法和施工工艺的不同，导致一些不确定和不可控因素，对于最终结果爱丽德公司不承担任何义务，也不作为购货协议的补充条款。用户在使用本公司产品之前请自行验证产品适应性。