



附着力高

涂装简单

硬度好

防锈性好

祥和牌 XHS5007 改性底面合一水漆 (自干型单组分)

1 概述及适用范围

这是祥和涂料集团为满足对防锈防腐要求一般的基材需要，而将所拥有的近 30 年历史沉淀的表面处理经验与技术，融合在本改性底面合一丙烯酸水漆之中，既提高了防腐能力，又降低了产品成本，使之成为对防锈防腐要求一般的基材涂装的首选。

广泛应用于钢构件、五金件、工业设备、各种金属工件、木材、水泥、门窗、管道、暖气片、室内钢构、围栏、金属框架、分隔板等一般要求的轻防腐环境下的装饰与维护。

2 主要特点

采用水性环氧树脂改性丙烯酸树脂，加入具有环保防锈功能的颜料、助剂以及具有屏蔽作用的填料等，经特殊专有工艺制备而成的单组分底面合一水漆。具有以下特点：

2.1 前处理易，附着力强

这是针对防锈防腐要求一般的基材涂装工程施工现场的条件，而研制的改性底面合一丙烯酸水漆。它能将少量残余的油污与锈蚀转化、包裹、稳定，表面处理简单，涂装附着力强，克服了其它防锈防腐水漆的表面处理难度大，附着力差的常见缺陷。

2.2 涂膜防腐性能优异。

本品添加了祥和涂料集团所属的磷化专业公司拥有的防锈抗锈材料，率先突破了普通防腐水漆的难题，使其一年四季中均能涂装，且防锈性特别强，抗锈性特别优，产品耐盐雾性能优异，常温自干较快，工件表面形成的涂层具有一般溶剂型防锈涂料的性能，确保和提高工件的使用寿命。

2.3 无毒无味环境效益好。

在组成中基本不含有机溶剂（尤其是对人体有害的苯类溶剂），用水作分散介质及稀释剂，不燃烧，不爆炸，无金属盐污染，符合国家环保标准，特别适用于有环保要求的涂装场合。

2.4 综合使用成本低

仅涂装一种水漆，不需要区分底漆与面漆（当然，并非仅涂装一层，可根据需要涂装足够层数），涂装面积大，涂装工具可反复使用，综合成本低。

3 主要技术参数

项 目		指 标	检测标准	
原漆性能	颜色及外观	铁红色，灰色，平整	目视	
	细度， $\mu\text{m} \leq$	40	GB/T 1724-1979	
	粘度（23℃，涂-4 杯粘度计），s	60-120	GB/T 1723-1993	
	固体分，% \geq	50	GB/T 1725-2007	
	储存稳定性	5℃-30℃下密封储存半年，外观无明显分层，轻微沉淀，易搅拌均匀。	GB/T 6753.3-1993	
涂装性能	理论参考用量， g/m^2	100-120	实际操作	
	涂装方法	刷涂、静电喷涂、空气喷涂、无气喷涂	GB/T 1727-1992	
	涂装粘度 (23℃，涂-4 杯粘度计)，s	无气喷涂：45-100；空气喷涂：25-45； 人工涂刷：35-40。	GB/T 1723-1993	
	干燥时间，h \leq	23℃，相对湿度 $\leq 85\%$	表干：2，实干：24	GB/T 1728-1989
		60℃-80℃	0.5	
理论干膜厚度， μm	30-50	GB/T 1764-1989		
涂膜性能	柔韧性， $\text{mm} \leq$	2	GB/T 1731-1993	
	附着力（划格法），级 \leq	1	GB/T 9286-1993	
	耐冲击性， $\text{cm} \geq$	50	GB/T 1732-1993	
	耐油（90#汽油，48h）	不起泡，不脱落，不生锈，允许轻微变色	GB/T 1734-1993	
	耐盐雾性（240h）	不起泡，不脱落，不生锈，允许轻微变色	GB/T 1733-1989	
	苯、醛、重金属安全性能	无毒，无味，不燃不爆	HJ/T 201-2005	

注：涂膜性能指标的检测，自涂装之日起的 7 天后进行。

通过 ISO 9001 国际质量管理体系认证 通过 ISO 14001 国际环境管理体系认证



4 涂装要点

4.1 漆前处理

待涂装工件在涂装前，不得有严重的或疏松的锈斑、油污或油性漆，注意边角处的前处理。

4.2 涂料配制

开桶后需先充分搅拌均匀至桶底无沉积物，并搅拌均匀；如果粘度过大，可添加适量专用稀释剂，加入量一般为漆液总量的 3%-7% 以内，再搅拌均匀，稀释后的漆液须在夏季 4h、冬季 8h 内用完，切忌将未用完的底漆重新倒入原漆料中。

4.3 涂装方式

可采用刷涂、静电喷涂、空气喷涂、高压无气喷涂方式之任一种。

4.4 涂装工具

空气喷涂：选用喷嘴直径在 2.0mm-3.0mm 为宜，压力在 0.4MPa-0.6MPa；喷枪与工件距离为 30cm-40cm 为宜，且最好以现场实验为准；

无气喷涂：喷嘴直径选用 2.5mm-3.5mm 范围，喷嘴压力为 12MPa-15MPa 为宜；喷枪与工件距离为 30cm-70cm 为宜，且最好以现场实验为准；

刷涂：软毛刷（毛长 5cm）最佳；

在涂装过程中，必须单独使用涂装器具，不得和其它油漆或器具混用，使用后采用自来水清洗干净，以备反复使用。

5 注意事项

5.1 建议涂装 1-4 道，最好 2-3 道。

5.2 稀释后搅拌均匀，过滤（清除漆液杂质的滤布，最好为 100-150 目）。静置消泡后涂装，涂装间隔时间一般为 2 小时。也可采用“湿碰湿”工艺，即在环境温度为 23℃，相对湿度 ≤85% 时，涂装第二道的间隔时间为 20 分钟。如果环境温度高，相对湿度小，可适当缩短涂装间隔时间；反之，适当延长涂装间隔时间。

5.3 稀释剂加入量根据涂膜的厚度决定，切忌加入过多。若涂装后出现流挂，则需减少稀释剂添加量。若出现橘皮现象，则应适当增加稀释剂。

5.4 喷枪的压力应大，比油性漆高 30% 左右。

5.5 注意保持空气压缩机和输送漆液管路的清洁，涂膜彻底干燥前，须防止沾水或雨淋。

5.6 自干漆最后一道涂装完工后，须自然固化 7 天后才能投入使用。如果环境温度低于 10℃ 应适当延长。

5.7 本产品说明书仅用作涂装参考。由于涂装工艺及环境、条件等因素的不同，用户需要根据自己情况进行调整和实验，祥和无法为特殊情况做担保。

6 包装储存

100kg、50kg、20kg 塑料桶包装，运输过程中不可倒置、破损、碰撞，避免阳光曝晒、雨淋和冰冻，叠加高度在 2 米以内，储存在 5℃-40℃ 的阴凉通风处（北方地区冬季应存放在暖房中，避免冻结），有效期一年。

7 卫生与安全

7.1 施工场所应提供足够的通风，佩戴防护口罩和手套。避免吸入漆雾，皮肤与五官不得接触本品，如接触应用大量水清洗，再用适宜的洗涤剂或肥皂和水清洗。

7.2 施工现场应采取可靠的安全防范措施。