

[← 返回Ep Auto Primer](#)

1. 产品描述

Ep Auto Primer是以丙烯酸/醇酸/环氧/聚氨酯树脂体系为成膜物、以钛白粉、氧化铁颜料、有机颜料、功能填料为功能填料、以二甲苯、乙酸丁酯、丙二醇甲醚醋酸酯为溶剂体系的高性能工业涂料。产品符合HG/T / GB / ISO 相关标准标准要求，适用于工业设备、钢结构、管道等金属/非金属基材的防护与装饰涂装。

2. 基本物理化学参数

项目	参数	检测标准
涂料类型	双组分/单组分 工业涂料	-
颜色与外观	符合色卡标准，漆膜平整光滑	目视 / ISO 2813:2014
体积固体含量	55-65%	ISO 3233:1998
密度（混合后，20℃）	1.1-1.6 g/cm ³	ISO 2811-1:2016
黏度（混合后，25℃）	80-110 KU	GB/T 9269-2009
闪点（闭杯）	>23℃（闭杯）	ISO 3679:2022
VOC含量	<420 g/L	GB 30981-2020 附录 A

3. 施工参数

客信新材料

中

项目	参数	备注
混合比（重量）	单组分或双组分（按产品标签）	需精确称量
混合使用期 @23°C	4-8小时 @23°C	温度升高显著缩短
熟化时间（诱导期）	15-30分钟（23°C）	低温延长至30-45min
推荐干膜厚度（DFT）	30-60μm/道	过厚有开裂/针孔风险
稀释剂	专用稀释剂	严禁使用汽油/松节油
稀释比例	0-10%（按重量）	无气喷涂通常不需稀释
施工温度	5-40°C	基材温度≥露点+3°C
相对湿度	<85%	高湿导致胺起霜/发白

4. 干燥时间与固化

温度	表干	实干	最小重涂间隔	最大重涂间隔
5°C	3h	48h	48h	14d
10°C	2h	24h	24h	10d
23°C	≤1h	≤24h	8h	7d
35°C	≤30min	≤8h	4h	3d

5. 涂层性能指标

检测项目	技术指标	检测标准
------	------	------

附着力 $\geq 3-5$ MPa

ISO 4624:2016 / ISO 2409:2020

耐冲击 ≥ 50 kg·cm

GB/T 1732-2020

柔韧性 ≤ 2 mm (轴棒弯曲)

GB/T 1731-2020

耐盐雾性 $\geq 500-1,000$ h

ISO 9227:2022 (NSS)

耐湿热性 $\geq 1,000$ h 无起泡/生锈/脱落

GB/T 1740-2007

6. 表面处理要求

钢材：喷砂处理至Sa2.5级(ISO 8501-1)，表面粗糙度Rz 40-75 μ m。处理后4h内完成底漆涂装。手工除锈最低St3级。

镀锌钢/有色金属：扫砂处理(低压0.2-0.3MPa,非金属磨料)或化学转化膜处理。

混凝土：含水率 $\leq 6\%$ ，pH ≤ 10 ，龄期 ≥ 28 天。表面无浮浆/油污/粉尘。

TDS编制依据: HG/T / GB / ISO 相关标准 | GB 30981-2020《工业防护涂料中有害物质限量》 | ISO 12944 色漆和清漆—防护涂料体系对钢结构的防腐蚀保护 | 本TDS为通用版技术参数，特定产品的详细数据请参阅产品专属TDS或联系客信技术部获取最新版本。

[↓ 下载本文件 PDF](#)

相关文章与资讯

延伸阅读客信新材料的技术文章与行业动态

纳米涂层技术原理、制备工艺与多领域应用：从纳米效应到产业落地

重防腐涂料体系设计、选型与工程应用：从腐蚀机理到 25 年防护寿命

水性工业涂料技术体系与涂装工艺大全：从树脂机理到施工落地

轻微划痕修复：抛光与局部补漆

行业动态资讯

重防腐涂装体系 (Sv Heavy Duty)

客信新材料

(Auto Primer)

中

纳米陶瓷涂层 (Ht Ceramic)