

AC112 丙烯酸底漆

总述	WH-AC112 是一种由丙烯酸树脂和防锈颜料配制的底漆，具有优良的附着力和防锈性能。
产品特性	施工性能好 快干 防腐性能好
推荐用途	用在中等至严重腐蚀环境

技术参数

树脂类型/颜料类型	丙烯酸树脂/防锈颜料
颜色	铁红，浅灰，或按照用户要求定制
表面	半光
密度	约 1.4 kg/L
体积固体份	50±1% (理论值)
闪点	25°C (77°F)
理论涂布率	12.5 m ² /L，以 40μm 干膜厚度计
单层膜厚	湿膜：80μm；干膜：40μm
施工方法	无气喷涂，刷涂，辊涂
喷孔（无气喷涂）	0.33-0.48mm
出口压力（无气喷涂）	15 MPa
稀释剂	TH015
工具清洗	TH015
挥发性有机化合物	590 g/L
干燥时间	指触干：1 小时（23°C）
重涂时间	23°C时最小 4 小时，最大不限
推荐底漆	按规定
环境温度	最大：40°C，避免在相对湿度高于 85%下涂覆。
底材温度	最低：露点以上 3°C。
包装	单组分，20 公斤包装。
储存和产品有效期	产品必须按国家规定来储存。应保存于阴凉、通风良好的地方，避免过高的温度。容器必须牢固密封。产品有效期：1 年。

施工指导

表面处理	AC112，设计用于经过喷砂预处理达到 Sa2.5 级的钢铁表面的直接涂装。表面上无油脂、无水气、无尘土等杂质。
混合和稀释	AC112，是单包装产品。把涂料搅拌以得到均匀的粘稠度，搅拌不该超过 2-3 分钟。一般不要求或不希望稀释，由于施工的原因，可以加入少量的稀释剂（5% 或更少），这取决于当地的对挥发性有机化合物和空气质量的规定条例。
施工	AC112，可采用传统的喷涂、辊涂或无气喷涂；喷咀：0.33-0.48mm，出口压力：

15 MPa。为了最佳的效果，要确保设备和流体管线是干净的，没有水和溶剂，为获得正确和均匀的膜厚要小心。通风：对于施工人员的安全和本产品正确的性能，密闭区域的各部分有良好通风是很重要的。建议在施涂 AC112 时，不可太厚。

安全措施

警告：会引起眼睛和皮肤的刺激。蒸汽可能会引起过敏人群的呼吸道刺激。可能会引起皮肤过敏反应。避免呼吸蒸汽。请勿触及眼睛、皮肤。要使用眼、耳、皮肤的防护用具，使用合适的面具，以避免潜在的呼吸道刺激。使用后用清水彻底的清洗皮肤。如有不适请咨询医生。衣物再次使用前要洗涤。如果没有呼吸要进行人工呼吸，最好嘴对嘴，并请医生处理。如果不慎接触了眼睛，立即用清水冲洗至少 15 分钟，并立即就医。

声明

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要，我司可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制，这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问，请与我司联系。

我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务，欢迎来函来电联系。