

1. 简介

ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 是一种含铬双组份环氧底漆，应用于金属表面。此类产品拥有高防腐和优良的耐化学性能。

2. 应用范围

ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 含铬底漆的目的是上涂底漆和密封新旧、妥善处理的安定表面如 ALEXSEAL® 面漆或 ALEXSEAL® 底漆。Alexseal® 面漆用底漆。此类产品非常适合应用在桅杆、部件和金属基材上，在其之上可以直接喷涂面漆或者根据应用要求喷涂底漆。本产品可以用水线上、下。

3. 颜色

混色: 黄 绿

4. 涂布率

在相同的時間，塗上 1 層塗層或噴道之後，ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 含铬底漆的遮盖力如下：

	平方公尺/ 公升	平方公尺/ 加仑	平方英尺/ 加仑	建议干膜厚度 - 微米(密尔)
理论值	22	83	893	25 (1)
实际值				
传统型喷枪喷涂	7	27	290	25 (1)
HVLP 喷枪喷涂	8	31	333	25 (1)
刷涂/ 滚涂/无气喷涂	22	83	893	25 (1)

5. 基材预处理

底材必须清洁、干的、沒有灰尘、油脂、油质和其他污染物。

ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 含铬底漆可直接应用于预处理过的铁或铝材表面。

为了达到最佳防腐效果和应用性能，请参照下面操作建议：

铁件必须经过喷砂处理至淨白金属，並符合 Sa2.5 級 (SSPC - SP10 - 85) 或將 (36 - 60 等級鋼砂) 打磨至 50 - 100 微米 (2 - 4 密尔) 的剖面。

鋁件

如在此产品上直接喷涂 Alexseal®面漆，則用 180-220 目砂纸打磨。

如在此产品上直接喷涂面漆用底漆或防滲底漆，則須用 80-180 目砂纸打磨或噴砂。

如在此产品上直接刮涂原子灰，則必須經過噴砂處理或打磨 (36 - 60 等級鋼砂) 至具有 50 - 100 微米 (2 - 4 密尔)剖面。

最終应当達到光亮潔淨鋁 (bright clean aluminium) 的預處理效果。Alumiprep® 或 Alumiprep® 和 Alodine® 也可以作為清潔和處理鋁材的一種選擇。

其他預處理方法可與 Alexseal®相關技術人員聯繫。

6. 商品名

基料 (Base) P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 含铬底漆- 黄色
硬化剂(Converter) C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 含铬底漆裝用硬化剂

7. 配比

3 份 (体积比) P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 含铬底漆-基料
1 份 (体积比) C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 含铬底漆裝用硬化剂

无需添加稀释剂。

仅供专业人士使用

第 1 页, 共 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同，使用者需根据预期用途进行修订。

修订版次: 2017 年 1 月

Cor Spec Primer 135

技術資料: 113-82
P1352

8. 应用

粘度	粘度杯(Zahn) #2: 约 15, 粘度杯 (DIN #4) 4 毫米: 约 14-18
喷嘴口径	1.0 to 1.2 mm (0.040 to 0.046) -传统和 HVLP 喷涂设备
喷嘴口径 Siphon Cup	1.4 to 1.6mm (0.061 to 0.070) – 传统和 HVLP 喷涂设备
雾化空气压力	3.0 to 5.0 bar (42 to 70 PSI) -传统和 HVLP 喷涂设备
油漆罐压力	0.7 to 1.5 bar (10 to 15 PSI) -传统和 HVLP 喷涂设备
无气空气辅助喷涂喷嘴	0.2mm - 0.3 mm - (0.009 - 0.012) - 50-65° 扇面
雾化空气压力	2 to 4 bar (30 to 56 PSI)

喷涂一个十字: 达到湿膜厚度为 43 – 50 微米 (1.7 – 2 密尔), 干膜厚度将在 25 微米 (1 密尔)。推荐干膜厚度为 25 微米 (1 密尔), 湿膜厚度为 50 微米 (2 密尔)。

9. 活化时间和干燥固化时间 為了達到最佳使用性能, 建議最低值: 15°C (60°F) 及 40% 相對濕度 (RH) 至最大值:

最少重涂时间的温度	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	最大干燥时间
可使用时间 (Pot life) – 近似值	8 个小时	6 个小时	6 个小时	6 个小时	不适用
无尘	90 分钟	60 分钟	45 分钟	30 分钟	不适用
干燥	24 个小时	18 个小时	12 个小时	12 个小时	不适用
完全硬化/固化 (fully cured)	10 天	8 天	7 天	6 天	不适用
重涂另一层的 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135	最少 3 个小时	最少 2 个小时	最少 1 个小时	最少 1 个小时	最多 24 个小时
重涂其他产品 (包括 ALEXSEAL® 162、442、302、414 和 501 产品系列)。如果超过最大时间限制, 表面必须打磨	最少 12 个小时	最少 12 个小时	最少 12 个小时	最少 12 个小时	最多 24 个小时
注意: 最低使用條件 (溫度) 必須在露點 3°C (5.4°F) 之上。					
备注: 上表中提及的时间, 仅供参考。实际数值会因施工过程中的温度、空气流速、有无直接日照、稀释比例、涂膜厚度等工艺参数的不同有所波动。干燥固化温度应大于 15° C (60° F), 理想温度 25° C (77° F)。					

10. 包装

P1352	ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135, 黄色	1 夸脱, ¾ 加仑
C1357	ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 含铬底漆装用硬化剂	21oz, 1 夸脱

仅供专业人士使用

第 2 页, 共页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同, 使用者需根据预期用途进行修订。

修订版次: 2017 年 1 月