

1. 简介

ALEXSEAL® Wash Primer 133 是一种乙烯基铬酸锌双组分底漆，可用于金属基底（包括阳极氧化铝、不锈钢和经过脱油处理的镀锌钢）的抗腐蚀应用以及提高基底粘附性。

2. 应用范围

ALEXSEAL® Wash Primer 133 专用于在 ALEXSEAL® 面漆或 ALEXSEAL® 面漆用底漆施用之前，给经过适当预处理的新旧金属表面打底和密封。本产品非常适用于对整形效果要求极高的桅杆、零件和薄壁金属。可根据应用要求直接用作表面涂层或底漆。Wash Primer 133 可用于水线上、下表面。

3. 颜色

混合物颜色：黄绿
基体材料：黄绿
硬化剂：澄净透明

4. 涂布率

固体催化体积（未减薄）：12%。

注释：涂布率用于计算基体和硬化剂的用量。减薄剂的加入量是以基体和硬化剂总量的百分比进行计算。

	平方米/升	平方米/加仑	平方英尺/加仑	推荐 DFT 密度 微米（密耳）
理论值	15	57	633	8 (0.3)
实际值				
常规空气喷涂设备	7.5	28.6	308	8 (0.3)
HVLP 空气喷涂设备	8.6	33	354	8 (0.3)
涂布刷/涂布辊和无气喷涂设备	12.9	50	530	8 (0.3)

5. 基底预处理

基底必须保持清洁、干燥，无灰尘、油脂、油类及其它污物。ALEXSEAL® Wash Primer 133 可直接用于经过适当清洗和处理的铝质或钢质基底。

为达到最佳附着力和优越的性能：

钢材须经喷砂处理，使其达到接近白金、符合 Sa2.5 (SSPC-SP10-85) 标准的程度，或用 36 至 60 号粗砂将其表面打磨至 50-100 微米（2-4 密耳）的程度。

铝材

在 Wash Primer 133 上施用面漆时，表面应使用 180-220 粗砂打磨。

在 Wash Primer 133 上施用 Finish Primer 442 时，表面应使用 80-180 粗砂或喷砂打磨。

在施用 Wash Primer 133 前可使用 Alumiprep® 清洗表面。

禁止在应用 Wash Primer 133 之前使用 Alodine® 处理表面（135、156 或 161 底漆可以使用）。

使用 Wash Primer 133 前，请联系您的 Alexseal® 代表，了解有关清洗金属基底的化学处理方案。

6. 商品名

基体材料	P1331	ALEXSEAL® Wash Primer 133 黄色
硬化剂	C1334	ALEXSEAL® Wash Primer 133 硬化剂
减薄剂	R1338	ALEXSEAL® Wash Primer 133 减薄剂

7. 配比

4 份（体积比）	P1331	ALEXSEAL® Wash Primer 133 基体
1 份（体积比）	C1334	ALEXSEAL® Wash Primer 133 硬化剂
2 份（体积比）	R1338	ALEXSEAL® Wash Primer 133 减薄剂
减薄：4:1:2 = 50%（喷涂）		

注释：在上述指定配比条件下，需在本产品中使用 R1338 减薄剂。

8. 应用

粘度 DIN 4 (Zahn 2 号杯)	约 15-30 秒 (xx 秒)
流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪)	1.0-1.4 毫米 (0.040-0.059) – 常规 & HVLP
流体喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪)	1.6 毫米 (0.060) – 常规 & HVLP
喷雾压力	3.0 至 3.5 巴 (43 至 51 磅/平方英寸) – 常规 & HVLP
罐压力	0.7 至 1.5 巴 (10 至 15 磅/平方英寸) – 常规 & HVLP
无气喷涂设备	0.18-0.28 毫米 (0.007-0.011)
入口压力	3.0-5.0 巴 (42-70 磅/平方英寸)

喷涂

进行 1 次交叉喷涂，得到的干膜厚度 (DFT) 为 6-12 微米 (0.25-0.5 密耳)。最小推荐干膜厚度 (DFT) 为 6 微米 (0.25 密耳)。喷涂应用的最大推荐干膜厚度 (DFT) 为：一次喷涂总计为 12 微米 (0.5 密耳) 的底漆。
因产品的自身特性，湿膜厚度无法测量。请确保涂层密实。

刷涂

只适用于小面积应用或修补应用。

重要提示：

使用本产品时禁止超过其最大推荐膜厚。应用时底漆应涂布为平整的透明薄膜。

9. 活性期和干燥

最佳应用条件 - 最低温度：15°C (60°F)，相对湿度 40%；最高温度：30°C (85°F)，相对湿度 80%。

最小再涂时间温度	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	最大干燥时间
活性期-近似值	12 小时	12 小时	12 小时	12 小时	不适用
无尘	15 分钟	15 分钟	10 分钟	10 分钟	
胶带干燥	30 分钟	30 分钟	30 分钟	30 分钟	不适用
完全固化	2 天	2 天	1 天	1 天	不适用
再涂包括 161、357、442、414 和 501 在内的其他产品。最大时间后需进行打磨。	4 小时 最小	4 小时 最小	3 小时 最小	3 小时 最小	6 小时 最大

注释：上表反映的是大致的最小和最大时间。在应用过程中，表面温度、气流、有无直接日照、用量和/或减薄剂的选择，以及膜厚将会影响实际的粘附、再涂、加外涂层、以及干燥时间。干燥阶段的最低温度为 15°C (60°F)。最佳温度：25°C (77°F)。最低应用温度应为 3°C (5.4°F)，高于露点。

10. 包装

P1331	ALEXSEAL® Wash Primer 133 黄色	1 夸脱
C1334	ALEXSEAL® Wash Primer 133 硬化剂	7 盎司
R1338	ALEXSEAL® Wash Primer 133 减薄剂	1 夸脱