



使用说明书

1. 表面处理

基体表面应保证清洁, 坚固, 干燥及粗糙

- 1). 清除表面松散物质, 使用清洗剂去除表面油污及其它污染物. 清洗剂可使用丙酮及其它清洗剂.
- 2). 采用喷砂方式将基体表面进行粗糙处理.
- 3). 喷砂等级应达到 Sa2. 5
- 4). 喷砂处理后应立即施敷涂层, 避免在喷砂后的基体表面上形成氧化层.

如果基体表面长期浸泡在盐水中, 如海水, 对基体进行喷砂处理后, 待 24 小时后, 观察表面是否有盐份析出, 如发现有盐份析出, 则对表面进行清洗, 再进行喷砂处理, 直至无盐份析出.

在 EB201 上涂刷 EB202:

- 1). 如果在施敷 EB201 后的 2 个小时以内, 涂刷 EB202, 无需对 EB201 表面进行任何处理, 可直接涂刷.
- 2). 如果超过 2 个小时, 应对 EB201 表面进行粗糙处理, 再涂刷 EB202.

2. 产品的混合

将产品基料及固化剂按规定比例取出, 使用调料刀将基料及固化剂进行充分混合, 并达到均匀直至无色条为止.

1). 低温下混合

当环境温度较低时, 应分别对基料及固化剂进行加温, 一般加温至 20°C 以上, 以便混合容易及充分.

2). 混合比例

对于少量混合, 可采用下列比例:

重量比: 基料: 固化剂=11:1

体积比: 基料: 固化剂=4:1

3). 操作时限

操作时限是从基料及固化剂开始混合算起, 应在操作时限内使用完混合好的材料. 时间见下表

温度	5°C	15°C	25°C
操作时限	2 小时	1 小时	30 分钟

3. 产品的施用

- 1). 使用硬毛刷或施料板涂刷 EB202. 单层厚度应为 0.25mm. 产品覆盖率为 1m²/KG.
- 2). 第一层涂刷完成后, 应立即涂刷第二层. 如果第一层涂刷完成 6 个小时 (20°C) 后再涂刷第二层, 应对第一层表面进行粗糙处理后再涂刷第二层.
- 3). EB202 有两种颜色, 分别为灰色及蓝色, 这样可以保证第二层不会出现漏涂.
- 4). 产品施用后, 应立即使用丙酮或清洗剂将施料工具进行清洗.

4. 产品的固化

产品的固化时间见下表:

温度	初始固化	机加工或轻负荷	满机械负荷或热负荷	浸泡在化学物质中
5°C	12 小时	18 小时	7 天	10 天
10°C	8 小时	12 小时	3 天	5 天
15°C	5 ^{1/2} 小时	9 小时	2 天	3 天
20°C	4 小时	6 小时	1 ^{1/2} 天	2 天
25°C	3 ^{1/2} 小时	4 ^{1/2} 小时	24 小时	1 ^{1/2} 天
30°C	2 小时	3 小时	18 小时	1 天

以上固化时间是以 0.5mm 材料厚度计算, 材料越厚, 固化时间越短.

5. 机加工

由于 EB202 内含有陶瓷耐磨成分, 因此**不可以**采用传统的机加工方式进行加工, 会将车床刀具磨损. 如需加工, 在材料初始固化后可以打磨机或上磨床加工.

6. 涂层的加速固化

如设备需要尽快投入使用, 可采用加温固化方式以便加速固化. 在材料施用后, 可以采用加热器, 太阳灯等工具对产品进行加温固化, 在温度达到 60-100°C 条件下, 加温至少 24 个小时.