LIGHT INDUSTRIAL COATINGS

Product Datasheet 产品说明书

Product name 产品名称

LP147 Universal Polyamide Epoxy Primer 多用途环氧底漆

Product description 产品描述

LP147 forms a tough, abrasion resistant and durable film which bonds strongly to steel, galvanized steel, aluminum, concrete and FRP (EP/PE/Vinyl reinforced). It could be used as touch-up or repair coat to the welding seam or damaged epoxy coating during construction or fabrication. Applies readily by spray can produce a smooth film. It will accept epoxy, acrylic modified aliphatic polyurethane topcoats or alkyd topcoat. It is the qualified coat as primer in paint system exposed to C4-H/C5-H environment according to ISO 12944. NO HEAVY METAL CONTAINING FORMULA. Available colors: yellow-green, grey, off-white and red-brown.

LP147 多用途环氧涂料可形成坚韧、耐磨和耐久性涂层，并对钢铁、镀锌层、铝材、混凝土和玻璃钢（环氧/聚酯/乙烯树脂加强玻璃钢）具有非常好的附着力。在建造或制造过程中，可用本产品修补焊缝和环氧漆的破损处。喷涂后的漆膜光滑、平整，可再涂环氧、脂肪族丙烯酸聚氨酯面漆或醇酸面漆。作为底漆层，符合 ISO 12944 标准中 C4-H/C5-H 环境对涂层系统的性能指标。此产品为无重金属配方产品。颜色：黄绿色，灰色，灰白色以及红棕色。

Product purpose 产品用途

Used as primer/middle coat for steel structure, equipment, galvanized steel, aluminum, FRP and concrete where need a good protection.

作为底漆/中间漆，可应用于需要优异保护的钢结构、设备、镀锌结构、混凝土、铝材和玻璃钢。

Product character 产品特性

- Versatile shop applied coating.
  全方位的车间施工涂料。
- Excellent water, sea-water and abrasion resistance, even in immersion or slurry condition.
  非常优异的耐水、海水性以及抗磨性，即使在浸泡在水中或泥浆中。
- Excellent flowing and wetting property.
  非常优异的流平性和湿润性。
- Outstanding resistance to chemical and severe weathering with proper topcoat.
  当复涂合适的面漆后，可提供出色的抗化学品及老化性能。
- Excellent adhesion to well prepared bare steel, galvanized steel, concrete, aluminum and FRP.
  对碳钢基层、镀锌结构、混凝土、铝材和玻璃钢有优异的附着性。
- Easy applied by airless and conventional air sprayer.
  简易的施工性，适合无气和常规空气喷涂。
- Maximum dry heat resistance up to 120°C.
  最大可抗干温达到 120°C。
- Recommended dry film thickness: 50-100um depending on system and environment.

庞贝捷漆油贸易（上海）有限公司
客服热线：（021）62913707 颜色专线：4008888922
上海：（021）62913500 北京：（010）67892090
广州：（020）32068400 香港：（852）28604562

建议干膜厚度：50-100 微米（根据不同系统和暴露环境）。

- Theoretical spreading rate @ DFT 50um: 11.4 M^2/L (0.114Kg/M^2).
  理论涂布率（50 微米干膜厚度）：11.4 M^2/L (0.114Kg/M^2)。
- VOC: 432 g/L (3.6 lbs/gal).
  VOC: 432 g/L (3.6 lbs/gal)。

Related products 配套产品

LH147-20 Hardener-Standard	LH147-20 固化剂-标准
LH147-30 Hardener-Winter Grade	LH147-30 固化剂-冬用
LN140-20 Thinner-Standard	LN140-20 稀释剂-标准

Surface treatment 表面处理

- Coating performance is proportional to the degrees of surface preparation. Prior to coating, surface must be clean, dry, undamaged and free of all contaminants, including salt deposits. Round off all rough welds and sharp edges, remove all weld patterns.
  涂层的最终性能与表面处理的程度成正比。表面必须清洁、干燥、无任何污染物，包括盐分等。对所有锐边和焊缝进行倒圆，打磨除去焊接飞溅物。
- Steel: New, without pits or depressions, blast SSPC-SP6 (Sa2). Previously painted or pitted steel, blast SSPC-SP10 (Sa2.5). For mild exposures, power toll clean SSPC-SP3/11 (St3) is acceptable. For immersion, blast SSPC-SP10 (Sa2.5) minimum. Blast to achieve 25-50 microns. Apply the primer as soon as possible to prevent the flash rusting on blasted and clean steel surface.
  钢材：新，无麻坑或压痕，喷砂处理达 SSPC-SP6（Sa2）；生锈和有麻坑的表面，喷砂处理达到 SSPC-SP10（Sa2.5）；对于浸泡环境，至少喷砂处理达到 SSPC-SP10（Sa2.5）；对于轻度腐蚀环境，可用动力工具清洁至 SSPC-SP3 和 SSPC-SP11 或 St3 标准。喷砂后表面粗糙度范围建议在 25~50 微米。处理好的清洁表面要尽快施工底漆以防止出现闪锈。
- Galvanized steel: New, remove any oil or grease with P850-1367, light sweep blasting with fine abrasive is preferred. Weathered, remove any zinc salt with mechanical grinding, clean with P850-14/1402.
  镀锌结构：新，用 P850-1367 清洁剂进行除油，最好能用细的磨料进行扫砂处理。老化的镀锌层，机械打磨去除所有锌盐，然后用 P850-14/1402 清洁剂清洗。
- Aluminum/Stainless Steel: remove any oil or grease with P850-1367, light sweep blasting with fine abrasive is preferred.
  铝材/不锈钢：用 P850-1367 清洁剂进行除油，最好能用细的磨料进行扫砂处理。
- FRP: remove any mold releaser, oil or grease with P850-1367, manual or mechanical grinding the surface with P60-80 sand-paper. PE (VM967) or PU Putty may be required to fill the holes on the surface of FRP.
  玻璃钢：用 P850-1367 清洁剂进行除油或脱模剂，用 60-80 目的砂纸手工或机械打磨表面。对于玻璃钢表面的孔洞，可选用 PE (VM967)或者 PU 的腻子进行填补和找平。
- Concrete: Clean concrete surface. Abrasive blasting or mechanical grinding to remove all laitance and contamination on the surface. Water content of the surface should be checked. Fill the small void and holes is necessary before apply the LP 147.
  混凝土：清洁混凝土表面。喷砂或机械打磨除去表面的浮浆和所有的污染物。检查表面的含水率。建议在施工 LP147 前填补混凝土施工过程中遗留的气孔和空洞等缺陷。

庞贝捷漆油贸易（上海）有限公司
客服热线：（021）62913707 颜色专线：4008888922
上海：（021）62913500 北京：（010）67892090
广州：（020）32068400 香港：（852）28604562

LIGHT INDUSTRIAL COATINGS

Application process 施工流程

Application methods 施工方法	Conventional air spray 手工喷涂	Airless spray 无气喷涂
Volume Solid 体积固体含量	57%±3	
Mixing ratio(V/V) 混合比例（体积）	4/1	
Thinner 稀释剂	LN140-20	
Thinning ratio 稀释比例	0-15%	0-10%
Pot life 混合使用时间(21℃)	8 hours 8 小时	
Spraying distance （cm） 喷涂距离（厘米）	25~30	30~50
Spraying nozzle （mm） 喷涂口径（毫米）	1.5~2.0	0.42~0.53
Pressure 喷涂压力（Mpa）	0.3~0.4	15
Flash-off 层闪时间	5~10min/分钟	
Flow time 流平时间	10~15min/分钟	

Drying time 干燥时间	21℃	10℃
Touch dry/指触干	2hour/小时	4hour/小时
Through/实干	3Hour/小时	6Hour/小时
Overcoating(Min.)/最短再涂间隔	8Hour/小时	16Hour/小时
(Max.)/最大再涂间隔	3Month/月 (EP/PU, 环氧或聚氨酯)	
	10day/天 (Alkyd, 醇酸)	

Important notes 注意事项：

- Apply a wet coat in even, parallel passes; overlap each pass 50 percent to avoid holidays, bare areas and pinholes. If required, cross spray at right angles to first pass.
  应平行、均匀的喷涂，并保证 50%的压枪以保证避免出现针孔、漏涂等。如果需要，可在垂直方向再喷涂一次。
- PE or PU Putty on the FRP should be applied to the primer when it is fully dried. A mist coat of primer or middle coat should be applied on the putty before applying the topcoat.
  当在玻璃钢上需要施工 PE/PU 腻子时，底漆必须完全干透；在腻子上做面漆时，应先雾涂一层底漆/中涂。
- If the Vinyl, Chlorinated rubber, acrylic and alkyd topcoat will be applied to LP 147 universal epoxy primer, it is strongly recommend to apply the topcoat as soon as possible after the minimum over-coating window time. If the maximum over-coating window time is gone, a fresh coat of LP 147 universal epoxy primer will be suggested.

  当在 LP147 多用途环氧涂料上施工乙烯、氯化橡胶、丙烯酸和醇酸面漆时，强烈建议一定要在最短再涂间隔后马上施工。如果超过最长再涂间隔，建议施工一层新鲜的 LP147 多用途环氧涂料。

庞贝捷漆油贸易（上海）有限公司
客服热线：（021）62913707 颜色专线：4008888922
上海：（021）62913500 北京：（010）67892090
广州：（020）32068400 香港：（852）28604562