
船舶涂料 PE-635 甲板漆

1 产品介绍

PE-635 甲板漆是由专用树脂、颜料、耐磨体质料、异元素三元共聚纳米高分子材料等配制而成。产品分为通用性和防滑性两种。

2 推荐用途

适用于轮船甲板及户外钢铁表面的涂装。

3 膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度 (μm)	40	80	60
湿膜厚度 (μm)	72	145	109
理论涂布率 (m ² /kg)	6.9	6.8	4.6

4 物理特性

颜色	灰色
体积固体份 (%) *	55±2
闪点 (°C)	30 ± 2 (闭杯)
光泽	平光
附着力	良好
耐磨性	优异 (g ≤ 0.025)
硬度	≥ 0.4
耐盐水性	不起泡, 不脱落 (10% NaCl 盐水, 90 d)
耐酸性	漆膜完整 (浸 10% H ₂ SO ₄ , 90 d)
耐碱性	漆膜完整 (10% NaOH, 90 d)
耐油性	不起泡, 不脱落 (90#、130#航。空汽/煤油, 6 m)
耐盐雾性	一级 (>2000 h)
耐候性 (经广州地区天然暴晒 36 个月后测定)	
漆膜颜色变化	不超过 4 级
粉化	不超过 3 级
裂纹	不超过 2 级

5 表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。

6 施工条件

底材温度应不低于 0° C 并且至少应当高于空气露点温度 3° C 以上，温度和相对湿度应当在邻近底材的地方测量。使用在狭窄空间时，通常需要有良好的通风以确保正常的干燥。

7 施工方式

喷涂 使用无气喷涂

刷涂 建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。

辊涂 可以使用。但是在采用辊涂时应当注意施工足够的材料以达到规定的干膜厚度。

8 施工参数

混合比（重量）	A 组份（基料）：B 组份（固化剂）=5:1
混合后使用寿命（23°C）	4 h（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	聚氨酯稀释剂
气喷涂的指导性数据	无
喷嘴压力	15 MPa（150 kp/cm ² , 2100 psi）
喷嘴孔径	0.28-0.38 mm（0.011 - 0.017"）
喷幅	40-80°

9 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：

*通风良好（室外或空气自然流通）

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

底材温度（° C）	5	10	23	40
表干（h）	16	6	2	1
实干（h）	24	14	7	4

固化 (d)	21	14	7	3
最短复涂间隔 (h)	24	14	7	4

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。

10 典型油漆配套

PE-637 船用防锈漆 2×100 μm (干膜厚度)

PE-638 船壳漆 1×60-100 μm (干膜厚度)

根据具体情况可以制定其它配套。

11 贮存

贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。储藏时温度越高，其储藏寿命就越短并会导致油漆在罐中胶凝。

12 装卸

小心装卸。使用前搅拌均匀。

13 包装规格

24kg/套或根据客户需求。

14 健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

15 声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

船舶涂料 PE-636 饮用水舱漆

1 产品介绍

PE-636 饮用水舱漆是一种以高分子环氧树脂为基料的双组分高固体含量的环氧涂料，附着力大于 18MPa。无毒无害，具有持久耐水性。

2 推荐用途

饮用水舱漆 PE-636 可用饮用水舱，也可以用作钢材等多种底材防腐的底漆和中间漆。

3 膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度 (μm)	80	150	100
湿膜厚度 (μm)	114	214	142
理论涂布率 (m ² /kg)	8.6	4.6	6.8

4 物理特性

颜色	白色
体积固体份 (%) *	70 ± 2
闪点 (°C)	25 ± 2 (闭杯)
光泽	平光
耐水性	优异
耐磨性	优异
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
柔韧性	好

5 表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。

钢材

喷砂处理至 Sa2.5 级，表面粗糙度 30~70 μm。

6 施工条件

底材温度须高于露点以上 3°C。

在狭窄区域通常需要良好的通风以确保正常干燥。

7 施工方式

喷涂 使用无气喷涂或常规喷涂

刷涂 建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。

辊涂 可以在小面积涂装时使用，但不建议用于第一度底漆的施工，而且在采用辊涂时必须注意施工足够的材料以达到规定的干膜厚度。

8 施工参数

混合比（重量）	A（漆料）：B（固化剂）=4:1
稀释剂/清洗剂	环氧稀释剂
气喷涂的指导性数据	无
喷嘴压力	15 MPa (150 kp/cm ² , 211.0 psi)
喷幅	40-80°
过滤器	确保滤网清洁
适用期 23°C	2h

9 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：

*通风良好（室外或空气自然流通）

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

底材温度（°C）	5	10	23	40
表干（h）	8	6	5	2.5
实干（h）	24	20	16	10
固化（d）	21	14	7	5
最短复涂间隔（h）	24	20	16	10

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。

10 典型油漆配套

PE-636 饮用水舱漆 3×100 μm（干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

11 贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

12 装卸

小心装卸。使用前搅拌均匀。

13 包装规格

25kg/套或者根据客户需求。

14 健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

15 声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

船舶涂料 PE-637 船用环氧防锈漆

1 产品介绍

PE-637 船用环氧防锈漆是一种不含焦油等沥青成分的耐磨耗型环氧树脂涂料，耐水性、耐海水性强，不仅限于船舶的外甲板部，也适用非下水部位。同一涂料可省去喷涂间隔时间，在非入水部位与各种面漆涂料均可无间隔喷涂，是通用型底漆。

2 推荐用途

用于长期浸没于海水的钢制船舶船底部位防锈漆配套系统，也可用于其他海洋钢制结构设施的水下防锈系统。

外甲板（船底、水线、外弦）、甲板、上部结构、货舱、空舱等处用防腐涂料。

3 膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（ μm ）	80	150	100
湿膜厚度（ μm ）	121	227	151
理论涂布率（ m^2/kg ）	8.1	4.4	6.5

4 物理特性

颜色	铁红色或其他色
体积固体份（%）*	66 \pm 2
闪点（ $^{\circ}\text{C}$ ）	30 \pm 2（闭杯）
光泽	2 分光
耐水性	优异
耐磨性	优异
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
柔韧性	好

5 表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 IS08504 进行评估和处理。

6 施工条件

底材温度应不低于 0° C 并且至少应当高于空气露点温度 3° C 以上，温度和相对湿度应当在邻近底材的地方测量。使用在狭窄空间时，通常需要有良好的通风以确保正常的干燥。

7 施工方式

喷涂 使用无气喷涂

刷涂 建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。

辊涂 可以使用。但是在采用辊涂时应当注意施工足够的材料以达到规定的干膜厚度。

8 施工参数

混合比（重量）	A 组份（基料）：B 组份（固化剂）=10:1
混合后使用寿命（23°C）	4 h（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	专用稀释剂
气喷涂的指导性数据	无
喷嘴压力	15 MPa（150 kp/cm ² , 2100 psi）
喷嘴孔径	0.28-0.38 mm（0.011 - 0.017"）
喷幅	40-80°

9 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：

*通风良好（室外或空气自然流通）

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

底材温度（° C）	5	10	23	40
表干（h）	16	6	4	2
实干（h）	24	14	10	6
固化（d）	21	14	7	3
最短复涂间隔（h）	24	14	7	4

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。

10 典型油漆配套

PE-637 船用环氧防锈漆 $2 \times 100 \mu\text{m}$ (干膜厚度)

PE-638 船壳漆 $1 \times 60-100 \mu\text{m}$ (干膜厚度)

根据具体情况可以制定其它配套。

11 贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

12 装卸

小心装卸。使用前搅拌均匀。

13 包装规格

22kg/套或者根据客户需求。

14 健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

15 声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

船舶涂料 PE-638 船壳漆

1 产品介绍

是一种双组份高固体含量的聚氨酯面漆，具有极好的保光保色性。对底漆附着力优异，可达 15MPa 以上。干燥速度快施工方便。

2 推荐用途

在一系列严重腐蚀的大气环境中，作为大多数环氧/厚浆改性环氧系统的高光面漆使用，提供持久、耐候的防护性能。

3 膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度 (μm)	40	80	60
湿膜厚度 (μm)	72	145	109
理论涂布率 (m ² /kg)	6.9	6.8	4.6

4 物理特性

颜色	灰色
体积固体份 (%) *	55
闪点 (°C)	30 ± 2 (闭杯)
挥发性有机物含量	320 gms/1tr UK-PG6/23 (97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	优异
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
柔韧性	很好

5 表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。

6 施工条件

底材温度应不低于 0° C 并且至少应当高于空气露点温度 3° C 以上, 温度和相对湿度应当在邻近底材的地方测量。使用在狭窄空间时, 通常需要有良好的通风以确保正常的干燥。

7 施工方式

喷涂 使用无气喷涂

刷涂 建议在预涂和小面积涂装时采用, 但必须达到规定的干膜厚度。

辊涂 可以使用。但是在采用辊涂时应当注意施工足够的材料以达到规定的干膜厚度。

8 施工参数

混合比 (重量)	A 组份 (基料): B 组份 (固化剂) = 5:1
混合后使用寿命 (23°C)	4 h (随温度升高而缩短)
稀释剂/清洗剂	聚氨酯稀释剂
气喷涂的指导性数据	无
喷嘴压力	15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi)
喷嘴孔径	0.28-0.38 mm (0.011 - 0.017")
喷幅	40-80°

9 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间, 下表所列典型数据基于下列条件:

*通风良好 (室外或空气自然流通)

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

底材温度 (° C)	5	10	23	40
表干 (h)	16	6	2	1
实干 (h)	24	14	7	4
固化 (d)	21	14	7	3
最短复涂间隔 (h)	24	14	7	4

上述数据仅供指导, 实际干燥时间/覆涂前的时间隔时间可长可短, 取决于漆膜

厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。

10 典型油漆配套

PE-637 船用防锈漆 2×100 μm (干膜厚度)

PE-638 船壳漆 1×60-100 μm (干膜厚度)

根据具体情况可以制定其它配套。

11 贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。

包装容器必须保持密闭。

12 装卸

小心装卸。使用前搅拌均匀。

13 包装规格

24kg/套或按客户需求。

14 健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免呼吸或吸入漆雾。

避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入

眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

15 声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

耐温防腐 TR-1031 黑色有机硅耐高温漆

1 产品介绍

TR-1031 黑色有机硅耐高温漆是由特殊改性的环氧有机硅树脂为骨料，再加入高耐腐蚀耐温的颜填料及助剂等原料制成的具有极好耐温耐腐蚀性的双组分涂料。

2 推荐用途

用作长期耐高温环境钢材的防腐涂装，可低温固化。

3 膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度 (μm)	40	70	60
湿膜厚度 (μm)	72	127	90
理论涂布率 (m^2/kg)	11.8	6.7	7.9

4 物化耐腐性能指标

检验项目	技术指标	检验方法
漆膜颜色及外观	深黑色，漆膜平整	GB/T 1729
细度， μm	≤ 30	GB/T 1724
柔韧性， mm	1	GB/T 1731
附着力（画圈）， 级	1	GB/T 1720
冲击强度， cm	50	GB/T 1732
硬度（摆杆硬度）， 7 天	≥ 0.6	GB/T 1730
耐热性（ $450 \pm 20^\circ\text{C}$ ， 4h）	不起泡、不脱落	GB/T 1735
抗冲击性（ $450 \pm 20^\circ\text{C}$ ， 3h）	30	GB/T 1732
耐盐水（浸入 3%NaCl 溶液中 96h）	不起泡、不生锈、不脱落	GB/T 1763
耐油性（浸入 30#机油中 96h）	无变化	GB/T 1739
耐油性（浸入 80°C 10#变压器油中 96h）	无变化	GB/T 1739
光泽（ 60° ）	30~40	GB/T 1743
耐温变性（涂层加温到 $400\text{--}450^\circ\text{C}$ ）	不起泡、不起皱	

时浸入 25±1℃蒸馏水中)

耐中性盐雾 (168h)

不起泡, 不生锈

GB/T 1771

5 表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物, 表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。

涂有油漆的表面: 清洁、干燥和完好的兼容底漆。

6 施工条件

底材温度应不低于 0° C 并且至少应当高于空气露点温度 3° C 以上, 温度和相对湿度应当在邻近底材的地方测量。

使用在狭窄空间时, 通常需要有良好的通风以确保正常的干燥。

7 施工方式

喷涂 使用无气喷涂或空气喷涂

刷涂 建议在预涂和小面积涂装时采用, 但必须达到规定的干膜厚度。

8 施工参数

混合比 (重量) A 组份 (基料): B 组份 (固化剂) = 10:1

混合后使用寿命 (23°C) 4 h (随温度升高而缩短)

稀释剂/清洗剂 环氧漆稀释剂

气喷涂的指导性数据

喷嘴压力 0.3MPa (30 kp/cm²,)

喷嘴孔径 1-1.5mm

喷幅 40-80°

过滤器 确保滤网清洁

注意事项

视工作条件、温度、施工设备等情况确定添加 10-30%的环氧稀释剂以调节油漆的粘度。

9 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间, 下表所列典型数据基于下列条件:

*通风良好（室外或空气自然流通）

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

底材温度（°C）	0	5	10	23	40
表干（h）	4	2	1	0.5	0.5
硬干（h）	2.17	10	6	3	1.5
固化（d）	20	15	10	5	2
最短复涂间（h）	12	10	6	3	1.5

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。

10 典型油漆配套

SZ-161 无机硅酸富锌底漆 $1 \times 50 \mu\text{m}$ （干膜厚度）

TR-1031 黑色有机硅耐高温漆 $1 \times 60 \mu\text{m}$ （干膜厚度）

也可以单独使用 TR-1031 黑色有机硅耐高温漆或根据具体情况可以制定其它配套。

11 贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

12 装卸

小心装卸。使用前搅拌均匀。

13 包装规格

20kg/桶。

14 健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

15 声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外,所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

耐温防腐 TR-1035 耐高温介质腐蚀涂料

1 组成

以高分子粘合剂为基料，耐蚀材料、颜填料等组成的单组份耐高温介质腐蚀涂料。

2 用途

用于储罐内外表面、换热器等高温部件表面的防护。

3 主要特性

- 具有优异的环保功能，VOC、重金属远低于环保要求；
- 优异的耐高温性和耐沸水性；
- 涂层致密性高，抗介质渗透性强；
- 漆膜附着力强、硬度高、坚韧耐久；
- 耐矿物油、植物油、石油溶剂和石油制品；
- 良好的耐冲击性和耐磨性。

4 基本参数

干燥时间（25℃）	表干≤30min 实干 200℃，1h
耐紫外线	优异
耐沸水性	≥12h
附着力	≥10MPa
冲击性	≥50cm
柔韧性	≤1mm
耐中性盐雾性	≥3000h

5 涂装工艺

1. 表面处理及底材温度

- 底材必须喷砂、磷化处理；
- 涂装需清除底材上的油污、灰尘等所有污物；
- 若需两道喷涂，前道漆膜需用砂纸打毛后，才能涂装后道面漆；

-
- 底材温度须高于露点以上 3°C。

2. 涂装方法

可采用普通空气喷涂、高压无气喷涂、刷涂、辊涂等工艺，将涂料按 10：5-10 的比例加入稀释剂（因为人员习惯设备等因素各厂不一样，需要先行试验出合适比例），静置超过 40 分钟后需要搅拌均匀后才能再次喷涂。

6 清洗剂

专用稀释剂。

7 储藏期限

12 个月。

8 注意事项

- 被涂物面必须清洗干净, 无水分、无酸碱;
- 配漆和涂装过程中, 严禁与水、酸、碱、等接触;
- 配漆后余下的包装桶必须盖严, 以免混入杂质。

9 安全性

- 本产品含有机溶剂, 故处理时须特别小心。并应注意及遵守现行国家管理规定;
- 本产品为易燃物品, 因此盛载产品的容器必须采取预防静电吸附措施。处理这些产品时须在防爆车间进行;
- 要避免皮肤及眼睛与本类产品接触或吸入其蒸气。最好配戴上安全护目镜及防护手套;
- 喷涂时, 必须保护呼吸器官免受喷雾损害;
- 本产品不应流入污水系统。

10 说明

- 本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外, 所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。
- 用户对我公司供应的产品都有责任进行试验, 以验证是否适合所拟定的工艺

和用途。由于用户所运用的工艺和用途均非我公司能控制，所以请在使用前与公司联系，以确保公司产品满足用户的特定技术条件。

重防腐 ER-038 长效高耐化学介质防腐涂料底漆

1 产品介绍

长效高耐化学介质防腐涂料底漆是由高性能环氧树脂为骨料再以对酸碱盐腐蚀具有高耐性的颜料助剂等原料制成的高固体含量、高耐化学介质腐蚀的双组份环氧漆。

2 推荐用途

用于恶劣环境和有机机械磨损环境下的钢材和混凝土。具有极佳的防腐性和耐磨性。

3 膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度 (μm)	150	250	200
湿膜厚度 (μm)	187.5	312.5	250
理论涂布率 (m ² /kg)	5	3	4

4 物理特性

体积固体份 (%) *	80 ± 2
闪点 (°C)	30 ± 2 (闭杯)
光泽	有光
保光性	一般
耐水性	优异
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	好

5 表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 IS08504 进行评估和处理。

裸钢

清洁度：喷砂处理至 Sa2 1/2 (ISO 8501-1: 1988) 以上。

粗糙度：使用合适的棱角砂 (G) 处理到中等 (50-85 μm, Ry5) (ISO 8503-2)。

已有涂层钢材

先除掉所有旧涂层，然后使用合适的棱角砂（G）处理到中等（50-85 μm, Ry5）（ISO 8503-2）使表面粗糙化。再除尘除水除油使钢材表面干燥无污染物。

6 施工条件

底材温度不可低于 10° C 并且至少应当高于空气露点温度 3° C 以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在狭窄区域通常需要良好的通风以确保正常干燥。涂层固化前，不应暴露于油、化学品或机械应力。

7 施工方式

喷涂 使用无气喷涂或者空气喷涂

刷涂 建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度

8 施工参数

混合比（重量）	A 组份（基料）：B 组份（固化剂）=4:1
混合后使用寿命（23°C）	1 h（随温度升高而减少）
稀释剂/清洗剂	底漆稀释剂
气喷涂的指导性数据	无
喷嘴压力	15 MPa（150 kp/cm ² , 2100 psi）
喷嘴孔径	0.63-1.09 mm（0.025-0.043"）
喷幅	65-80°
过滤器喷涂前拆除滤网	

9 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：

*通风良好（室外或空气自然流通）

*在惰性底材上的单度涂层

常温型固化剂

底材温度（° C）	10	23	40
表干（h）	14	5	3
硬干（h）	32	12	6
固化（d）	14	7	3

最短复涂间隔 (h)	32	12	6
最长复涂间隔 (d)	15	3	2

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。完整的配套见相应的配套表，该配套表包括了所有参数和特殊条件。

10 典型油漆配套

施工于喷砂至 Sa2 1/2 的底材表面

长效高耐化学介质防腐涂料底漆 200 μm (干膜厚度)

长效高耐化学介质防腐涂料底漆 60 μm *2 (干膜厚度)

11 贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

12 装卸

小心装卸。使用前搅拌均匀。

13 包装规格

20 公升。

14 健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

15 声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

重防腐 SJ-3022 高耐介质防腐面漆

1 产品介绍

SJ-3022 高耐介质防腐面漆是由特殊改性的丙烯酸树脂为骨料，再加入高耐酸盐腐蚀的颜填料及助剂等原料制成的具有极好的保光、保色性，极好的耐酸耐盐腐蚀性能的双组份丙烯酸涂料。

2 推荐用途

用作环氧/厚浆改性环氧系统的有光面漆，低温固化。

3 膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度 (μm)	40	70	60
湿膜厚度 (μm)	72	127	90
理论涂布率 (m ² /kg)	11.8	6.7	7.9

4 物理特性

颜色	灰色
体积固体份 (%) *	55 ± 2
闪点 (°C)	35 ± 2 (闭杯)
光泽	有光
保光性	很好
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
柔韧性	很好

*按照 ISO3233: 1998 (E) 标准测定

5 表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。

涂有油漆的表面：清洁、干燥和完好的兼容底漆。

6 施工条件

底材温度应不低于 0° C 并且至少应当高于空气露点温度 3° C 以上, 温度和相对湿度应当在邻近底材的地方测量。

使用在狭窄空间时, 通常需要有良好的通风以确保正常的干燥。

7 施工方式

喷涂 使用无气喷涂或空气喷涂

刷涂 建议在预涂和小面积涂装时采用, 但必须达到规定的干膜厚度。

8 施工参数

混合比 (重量)	A 组份 (基料): B 组份 (固化剂) = 5:1
混合后使用寿命 (23°C)	4 h (随温度升高而缩短)
稀释剂/清洗剂	面漆稀释剂
气喷涂的指导性数据	无
喷嘴压力	15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi)
喷嘴孔径	0.33-0.46 mm (0.013 - 0.018")
喷幅	40-80°
过滤器	确保滤网清洁

注意事项

视工作条件、温度、施工设备等情况确定添加 0-10% 的 10 号稀释剂以调节油漆的粘度。

9 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间, 下表所列典型数据基于下列条件:

*通风良好 (室外或空气自然流通)

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

底材温度 (° C)	0	5	10	23	40
表干 (h)	4	2	1	0.5	0.5
硬干 (h)	2.17	10	6	3	1.5
固化 (d)	20	15	10	5	2

重防腐 ZF-3009 长效重防腐面漆

1 产品介绍

ZF-3009 长效重防腐面漆是由特殊改性的丙烯酸树脂为骨料，再加入高耐腐蚀耐、耐候性能优异的颜填料及助剂等原料制成的具有极好耐腐蚀性的双组分涂料。

2 推荐用途

用作长期处于恶劣环境和户外暴晒环境下钢材的防腐涂装，可低温固化。

3 膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度 (μm)	30	50	40
湿膜厚度 (μm)	54	90	72
理论涂布率 (m ² /kg)	15.7	9.4	10.5

4 物理特性

颜色	灰色
体积固体份 (%) *	48 ± 2
闪点 (°C)	35 ± 2 (闭杯)
光泽	哑光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
柔韧性	很好

*按照 ISO3233: 1998 (E) 标准测定

5 表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。

涂有油漆的表面：清洁、干燥和完好的兼容底漆。

6 施工条件

底材温度应不低于 0° C 并且至少应当高于空气露点温度 3° C 以上, 温度和相对湿度应当在邻近底材的地方测量。

使用在狭窄空间时, 通常需要有良好的通风以确保正常的干燥。

7 施工方式

喷涂 使用无气喷涂或空气喷涂

刷涂 建议在预涂和小面积涂装时采用, 但必须达到规定的干膜厚度。

8 施工参数

混合比 (重量) A 组份 (基料): B 组份 (固化剂) = 5:1

混合后使用寿命 (23°C) 4 h (随温度升高而缩短)

稀释剂/清洗剂 聚氨酯稀释剂

气喷涂的指导性数据

喷嘴压力 0.3MPa (30 kp/cm²,)

喷嘴孔径 1-1.5mm

喷幅 40-80°

过滤器 确保滤网清洁

注意事项

视工作条件、温度、施工设备等情况确定添加 20-50%的聚氨酯稀释剂以调节油漆的粘度。

9 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间, 下表所列典型数据基于下列条件:

*通风良好 (室外或空气自然流通)

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

底材温度 (° C)	0	5	10	23	40
表干 (h)	4	2	1	0.5	0.5
硬干 (h)	2.17	10	6	3	1.5
固化 (d)	20	15	10	7	5
最短复涂间隔 (h)	12	10	6	3	1.5

上述数据仅供指导, 实际干燥时间/覆涂前的时间隔时间可长可短, 取决于漆膜

厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。

10 典型油漆配套

HF-1008 长效重防腐底漆	1×50-60 μm (干膜厚度)
ZF-3009 长效重防腐面漆	1×30-40 μm (干膜厚度)

也可根据具体情况制定其它配套。

11 贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

12 装卸

小心装卸。使用前搅拌均匀。

13 包装规格

20kg/桶。

14 健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

15 声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。