

UNIVAN HS QD SILVER BROWN



产品技术说明

No. 5118

产品信息

产品类型描述

双组份低表面处理厚膜型高固含量环氧银粉漆

产品名称

厚浆型改性环氧底漆

颜色和外观

红棕色（带银色效果） 中光

体积固体含量(%) 81 ± 2

特性

- 表面处理要求相对较低
- 可用于大部分老旧的防腐体系上
- 与多种后续涂层相匹配
- 不含铅、铬
- 耐淡水、盐水性能极佳
- 极佳的物理机械性能如：硬度、耐冲击性、抗摩擦性等
- 施工方便

用途

通常用作多种厂房、钢结构、储罐内壁和桥梁的环氧涂料

常规信息

闪点

主剂 : 24.0 °C

固化剂 : 22.5 °C

比重 (混合物) : 1.31 ± 0.05 克/毫升
(ISO 2 811)

V.O.C. 含量 : 193 克 / 升

以上由红棕色产品计算而得

危险货物等级 / 包装类别 : 主剂 3 / II 固化剂 3 / III

危险货物船运编号 : 1263

包装及操作信息

规格：双组份

主剂：有色液体

固化剂：半透明液体

因各国当地不同的需求，包装规格也有所不同。

贮存条件

- 必须遵照国家规定
- 保持良好的通风条件
- 远离热源及火种

温度 : 5 - 50 °C

湿度 : 0 - 90 % RH

25 °C 贮存时间 : 12 月

包装的处理

根据所有相关规定，必须置于独立的密闭容器中进行处理。

应用信息

| | | | | | |
|------|------------|----|---|----|---------|
| 混合比例 | 主剂 : 固化剂 = | 50 | : | 50 | (重量比) |
| | | 53 | : | 47 | (体积比) |

| | | | | |
|-------|-------|---|-------|---------|
| 干膜厚度 | 60 | - | 125 | 微米 |
| 湿膜厚度 | 74 | - | 154 | 微米 |
| 理论涂布率 | 0.074 | - | 0.154 | 升 / 平方米 |
| | 13.5 | - | 6.5 | 平方米 / 升 |

| 温度 | | 10 °C | 20 °C | 30 °C |
|------------------------|---------------|---------------|-------|-------|
| 干燥时间 (干膜厚度为 125 微米) | 表干 (ISO 1517) | 12 小时 | 6 小时 | 4 小时 |
| | 硬干 (ISO 9117) | 60 小时 | 30 小时 | 22 小时 |
| 涂装间隔 (干膜厚度为 125 微米) | 最短 | 60 小时 | 30 小时 | 22 小时 |
| | 最长 | 自身复涂 10 天 | 10 天 | 10 天 |
| | | 配套后道涂料 (*) | (*) | (*) |
| 熟化时间 | | 30 分钟 | - | - |
| 适用期(ISO 9514) | | 20 小时 | 7 小时 | 5 小时 |

(*) 遵从中涂化工（上海）有限公司的具体指导。

表面处理

普通表面

待涂装表面必须彻底清洁（除去铁锈、灰尘、油质、油脂等等）和干燥。

所有的焊缝应该平整、光滑，无焊渣、焊溅物。所有的氧化皮必须用动力工具或喷砂处理清除干净。

钢材表面

至少应达到 **ISO (8501 - 1) : St2 或 St3 或 SSPC-SP11**。

为了使漆膜达到最佳的性能，喷砂等级必须达到 **Sa2.5 ISO (8501 - 1)**，粗糙度为 **40-50 微米**。

老旧涂层表面

UNIVAN HS QD SILVER BROWN 可用于大部分老旧的防腐体系之上（聚氨酯漆、环氧漆、氯化橡胶漆、醇酸漆等）。对于醇酸涂层，必须是已经涂装了一年以上的漆膜才可以使用本产品。所有松动的漆膜需要打磨清除干净。涉及到老旧涂层，我公司会根据实际情况另外给予一定的建议。

施工条件

| | | |
|--------|--|--|
| 温度 | 最低 10 °C | |
| 湿度 | 最高 85% RH | |
| 稀释剂 | EPOXY THINNER A | |
| 混合 | 本产品为双组分产品。 在按照正确比例混合后，必须在指定的时间范围内使用。 | |
| 前道配套涂料 | EPICON 系列, GALBON 系列, CERABOND 系列, WELBOND 系列, NZ PRIMER S 等等... | |
| 后道配套涂料 | EPICON 系列, UNYMARINE 系列, FLUOREX 系列等等... | |
| 无气喷涂 | - 枪嘴 - 枪压 - 枪速 - 粘度 - 稀释 | GRACO 621, 721 14.7 - 17.7 兆帕 (克) 60 - 80 厘米/秒 1.5 帕斯.秒 0 - 15 % (体积比) |
| 刷涂/辊涂 | - 稀释 | 一般可以达到 75 微米 0 - 10 % (体积比) |

- 所有经喷砂处理的表面，通常应该在 4 小时之内进行涂装已防止锈斑的产生。
- 锐边、螺钉、裂缝处需用刷子进行预涂。
- 两道配套体系被推荐为储罐内部时，应避免针孔和缩孔。
- 通常，在长时间暴露于太阳光下，环氧涂料（包括本产品）均有粉化、泛黄和变色的趋势。
- 在后道涂料施工前，除去所有的粉尘和污染物。
- 若施工场地比较封闭，则在施工及干燥过程中必须有充分的通风条件以除去溶剂蒸汽。
- 施工工作者必须采取合适的保护措施，如戴防护眼镜、手套、防毒面具等等。
- Consult Chugoku Marine Paints as for accepted cargo products.
- 本产品不可遇水。
- 切割和含铝涂层较易产生火花，因此需小心处理。

安全性

此产品须由专业施工人员进行涂装。请参考 **CMP** 最近的化学品安全说明书。遵守国家和地区有关健康、安全和环保的规章制度。阅读包装和容器上所有的安全指示标志。谨防着火或爆炸，保护环境卫生。在通风环境中施工。操作仔细。

免责声明

此表中所涉及数据、规格均为试验最新结果或为实际施工经验（至本表单制作日为止），修改时不另作通知。产品的发货及技术支持依据销售、发货和服务条款；除非特别声明，生产者和销售者不对使用结果、伤害、直接或间接损失负过多责任，不论是否依据上述指令实施。产品出厂两年内若不及时使用，上述产品数据将发生改变。