

# MULTIX PRIMER



## 产品技术说明

No. 2235

### 产品信息

#### 产品类型描述

单组份快干型通用醇酸底漆

#### 产品名称

快干型醇酸底漆

#### 颜色及外观

黄色, 红棕色, 指定色  
无光

体积固体含量 (%)  $47 \pm 2$

#### 特性

- 不含铅、铬
- 快干
- 涂装间隔极短
- 与钢材和配套的后道涂层附着力极佳
- 防腐性能很好
- 施工方便

#### 用途

通常用于新的工件表面, 并且所需的涂装间隔很短的情况下。

### 常规信息

闪点	:	27.0 °C
比重 (混合物) (ISO 2811)	:	$1.28 \pm 0.05$ 克/毫升
V.O.C. 含量 (USA - EPA Method 24)	:	551 克 / 升
危险货物等级 / 包装类别	:	3/III
危险货物船运编号	:	1263

### 包装及操作信息

规格: 单组份  
有色液体

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	:	24 月

#### 包装的处理

根据所有相关规定, 在独立的密闭容器中进行处理。

## 应用信息

干膜厚度	30	-	50	微米
湿膜厚度	64	-	106	微米
理论涂布率	0.064	-	0.106	升 / 平方米
	15.6	-	9.4	平方米 / 升

温度		5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	
干燥时间 (干膜厚度为 50 微米)	表干 (ISO 1517)	15 分钟	10 分钟	8 分钟	5 分钟	
	硬干 (ISO 9117)	45 分钟	40 分钟	30 分钟	20 分钟	
涂装间隔 (干膜厚度为 50 微米)	最短*	2 小时	1.5 小时	1 小时	1 小时	
	最长	自身复涂	90 天	90 天	90 天	90 天
		配套后道涂料	(*)	(*)	(*)	(*)

(\*) 遵从中涂化工(上海)有限公司的具体指导。

最短的涂装间隔\*: 若是刷涂或辊涂的情况, 涂装间隔需要一天。

## 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（底材温度必须高于露点温度 3 °C 或以上）。

所有的焊缝应该平整、光滑，无焊渣、焊溅物。

### 钢材表面

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 30-70 微米。

当然也可以使用酸洗，达到 **SSPC - SP8** 即可。

进行修补工作时，也应至少达到 **St3 ISO ( 8501 - 1 )** 或者 **SSPC-SP11**，粗糙度大于 20 微米。

## 施工条件

温度	最低 0 °C										
湿度	最高 90% RH										
稀释剂	ALKYD THINNER A										
前道配套涂料	-										
后道配套涂料	各种涂料，如环氧树脂涂料、聚氨酯涂料、醇酸涂料、丙烯酸涂料等等... 若为其他类型涂料，需遵从中涂化工（上海）有限公司的具体指导。										
无气喷涂	<table> <tr> <td>- 枪嘴</td> <td>GRACO 619, 719</td> </tr> <tr> <td>- 枪压</td> <td>10.8 - 13.7 兆帕（克）</td> </tr> <tr> <td>- 枪速</td> <td>80 - 100 厘米/秒</td> </tr> <tr> <td>- 粘度</td> <td>25 - 40 秒（福特#4 杯）</td> </tr> <tr> <td>- 稀释</td> <td>0 - 10 %（体积比）</td> </tr> </table>	- 枪嘴	GRACO 619, 719	- 枪压	10.8 - 13.7 兆帕（克）	- 枪速	80 - 100 厘米/秒	- 粘度	25 - 40 秒（福特#4 杯）	- 稀释	0 - 10 %（体积比）
- 枪嘴	GRACO 619, 719										
- 枪压	10.8 - 13.7 兆帕（克）										
- 枪速	80 - 100 厘米/秒										
- 粘度	25 - 40 秒（福特#4 杯）										
- 稀释	0 - 10 %（体积比）										
刷涂/辊涂	<table> <tr> <td>- 稀释</td> <td>一般可以达到 35 微米</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0 - 5 %（体积比）</td> </tr> </table>	- 稀释	一般可以达到 35 微米		0 - 5 %（体积比）						
- 稀释	一般可以达到 35 微米										
	0 - 5 %（体积比）										

- 为了防止锈霜的产生，所有喷砂处理过的表面必须在 4 小时内进行涂装。
- 可用于锐边、螺钉、裂缝的修补或预涂。
- 必须按照推荐的膜厚要求涂装以防止后道涂膜发生咬底或起皱现象。
- 施工现场保持良好的通风条件，以便溶剂挥发，促进涂膜干燥。
- 工人应佩戴防护设备，如：防护眼镜、手套和面罩。
- 此产品不可遇水。
- 此产品不适用于酸性或碱性的环境中。
- 沾有油漆的废布或废纸有自燃的危险，因此它将被处理成水或火化。

## 安全性

此产品须由专业施工人员进行涂装。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签。谨防着火或爆炸，保护环境卫生。在通风环境施工。操作仔细。

## 免责声明

此表中所涉及数据、规格及指令为试验结果或为根据经验对特定环境的判断值。其一致性也受涂料用途及使用环境影响，适用者应自行测量。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。