

## RAVAX PRIMER

RAVAX PRIMER 是一种以氯化橡胶树脂为基料配有红丹和氧化铁红为防锈颜料的防锈底漆，以溶剂挥发为干燥机理。具有极好的防锈性，层间结合力，耐候性和耐油性，并具有优异的物理性能。

### 技术资料

产品类型	氯化橡胶防锈底漆					
推荐用途	可用作船舶上层建筑和海上设施、石油化工厂、发电厂等钢结构的防锈底漆。					
物理指标	颜色	银红色，红棕色				
	比重	1.25 Kg/ L				
	闪点	26℃				
	体积固体含量	50±2%				
	柔韧性	优				
	附着力	优				
	耐海水性	优				
	耐磨性	优				
涂装数据	干膜厚度	40 - 80 微米				
	湿膜厚度	100 - 160 微米				
	理论涂布率	0.100 - 0.160 升/㎡ ; 100 - 200 克/㎡				
	实际涂布率	应根据施工环境、涂装方式等综合因素考虑适当的损耗系数				
干燥时间 (干膜 80μ)	温 度	5 ℃	10 ℃	20 ℃	30 ℃	
	漆膜表干	1.5 小时	1.2 小时	1 小时	0.5 小时	
	漆膜硬干	12 小时	9 小时	7 小时	6 小时	
	最短涂装间隔	18 小时	13 小时	9 小时	7 小时	
	最长涂装间隔	-	-	-	-	
施工指导	稀释剂	RAVAX THINNER				
	底材温度	高于露点温度 3 ℃以上				
	环境温度	最低 0 ℃				
	相对湿度	最大 85% R.H				
	无气喷涂	枪嘴	: Graco 721, 723			
		漆压	: 11.7 - 17.7Mpa(g)			
		粘度	: 120 秒 (福特杯 4 号)			
		稀释	: 0 - 5% (体积比)			
		辊 涂	建议仅作为预涂和小范围涂覆时采用，但须达到要求的干膜厚度。			
	刷 涂	建议仅作为预涂和小范围修缮时采用，但须达到要求的干膜厚度。				
配套适用系统	前道配套涂料	EPICON ZINC RICH PRIMER, CERABOND 2000, NZ PRIMER 等				
	后道配套涂料	RAVAX FINISH, RAVAX DECK 等				
	注：可根据防腐要求制定相应的其他配套，详情请咨询本公司所属机构有关专业人士。					

表面处理	<p><b>施工前预处理</b></p> <p>需涂覆的底材表面应参照 ISO 8504 规范进行评估和处理。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 用适当方式处理焊缝和锐角，彻底去除所有焊渣、外来杂质以及用溶剂清洁油渍等污染物。</li> <li>- 确保被涂覆的表面清洁、干燥并且无任何污染的情况下方可进行下一步工序。</li> </ul> <p><b>裸 钢</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 钢材须进行抛丸或喷射处理至接近金属原色；表面清洁度为 Sa2<sup>1</sup>/<sub>2</sub> (ISO 8501-1:1988)。</li> <li>- 表面粗糙度为 30~75 微米 (ISO 8503-2) 范围内。</li> </ul> <p><b>涂覆车间底漆的钢材表面</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 对于未经核准的车间底漆，则需要用喷砂方式进行彻底处理及清除。</li> <li>- 对于认可的车间底漆涂层受损的局部，用喷砂或电动工具处理该区域，完好部位作全面拉磨方式处理。</li> <li>- 对于经过核准的车间底漆，其漆膜完好、干燥及清洁的情况下作全面拉磨方式处理。</li> </ul> <p><b>涂覆油漆的钢材表面</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 其相容性必须核准并且前一道涂层漆膜完好、干燥及清洁的情况下方可覆涂作业。</li> <li>- 其涂装间隔超出所规定的范围，须作全面拉磨方式处理。</li> </ul> <p><b>其他底材的表面 (详情请咨询本公司所属机构有关专业人士)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 对于铝材和镀锌表面，彻底去除所有外来杂质以及清洁油渍等污染物，打磨或扫砂至一定的粗糙度。</li> <li>- 不锈钢表面，轻打磨处理或采用非金属的磨料扫砂处理。</li> </ul>
------	--

包装规格	<p>— 罐装</p> <p>注：其他包装在不同区域、国家可能有不同的包装规格。</p>
------	--

储存期限	<p>仓储在阴凉、干燥、通风和远离热源的专用仓库。在常温条件下保质期为 12 个月，此后应检验合格后使用。</p>
------	---

健康安全	<p>本产品安全、防护建议基于 P.P.A. No.3/5，其余信息可根据需要在产品安全说明中获得。应用本品前应做好必要工作：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) 仔细阅读产品包装桶上的安全指示；</li> <li>(2) 需要有适当的通风；</li> <li>(3) 避免皮肤接触及吸入喷雾；</li> <li>(4) 如不慎皮肤接触，应立即用温水、肥皂彻底清洗；</li> <li>(5) 如不慎入眼，即用水清洗并迅速就医；</li> <li>(6) 因产品含有易燃物，应杜绝火星及明火。涂装区域禁止吸烟。</li> </ol>
------	---

定 义	<p><b>允许量</b>      上述技术参数表中所涉及数据均为工业生产中的标准值。</p> <p><b>固含量</b>      表中固含量值为干膜厚度与湿膜厚度的百分比值。且为中涂化工标准 (符合美国材料试验学会 ASTM D2679) 规定的涂装速率及测量条件</p> <p><b>涂装间隔</b>    此间隔视为前道涂料涂装均匀一致。</p>
-----	--

安全信息	<p>如需安全、防护及环境信息，中涂化工公司可提供保健及安全数据表。</p>
------	--

声 明	<p>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的影响。使用者应自行测量；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，本产品出厂 12 个月内若不使用，上述产品数据将发生改变。</p>
-----	--