Product Data Sheet
老人牌聚氨酯厚浆面漆 55613
基料: 55617　固化剂: 95370

概 述: 老人牌聚氨酯厚浆面漆 55613 是一种双组份半光丙烯酸聚氨酯面漆，用脂肪族异氰酸酯固化，具有良好的保光保色性。本品中含磷酸锌。

用 途: 作为一种符合 VOC 要求的高固体量面漆用来保护腐蚀环境中的钢结构。该漆可作为单一涂层直接涂于 C2 和 C3 大气环境中金属表面。

使用温度: 干燥条件下，最高使用温度:120℃。

认 证: 符合 EU Directive 2004/40/EC：子类别 j

物理参数:

颜色/色号:	灰色/11150(见备注)
漆 面:	半光
体积固体含量:	57±2%
理论涂布率:	5.7 平方米/升-100 微米
闪 点:	31℃
比 重:	1.4 千克/升
表 干:	45 分钟（20℃）
透 干:	3 小时(20℃)
完全固化:	7 天(10℃)
挥发性有机化合物含量(V.O.C):	384 克/升
	* 本产品符合国家强制性或国家推荐性标准规定的 VOC 要求，具体请咨询本公司代表。
储 存 期:	自生产之日起基料 3 年，固化剂 2 年（25℃）。

施工说明:

混合比率:	基料 55617:固化剂 95370=7:1(体积比)
推荐方法:	无气喷涂　　(*如需要其他施工方法请咨询本公司代表!)
稀 释 剂:	08080(5%)
混合使用期:	2 小时(20℃)
喷　　孔:	0.43-0.53 毫米
喷出压力:	17.5 兆帕（无空气喷涂资料仅供参考，实用时可以调整）
工具清洗:	老人牌稀释剂 08080
漆膜厚度:	干膜:100 微米(见备注)
	湿膜:175 微米
重涂间隔:	根据指标要求

表面处理: 按照指标要求。

施工条件: 施工时表面必须完全清洁干燥，表面温度必须在露点以上避免水气凝结。最小固化温度是-10℃. 在冰点及冰点以下施工要特别注意表面结冰会影响漆膜的附着力。20℃时施工后 8 小时内小雨，高湿或者凝露均不利于漆膜的形成。
在狭窄的空间施工和干燥期间需要良好的通风。

先涂油漆: 根据指标要求。推荐油漆为老人牌快干环氧漆 15560 或老人牌环氧厚浆底漆 45880/1。

加涂油漆: 无

备 注: VOC-EU Directive 2004/42/EC:

产品	未稀释	5%稀释	阶段 II，2010
55613	384 克/升	407 克/升	500 克/升

其它颜色的 VOC，请参考 MSDS。

颜色：在含氯大气中使用时，某些不含铅的红色和黄色可能会变色。
在某些不含铅的颜色中，例如红色，橙色和绿色需要涂一层额外的油漆来全遮盖。
使用温度：在高于 100℃环境中使用本品会使漆膜变软。此外也可能轻微变色。
施工：当作为单道涂层直接涂在金属上时，要依照施工指引在喷涂无法覆盖的区域先人工刷涂，然后再喷涂。混合油漆中即使少量的水分也会缩短混合使用期，并导致漆膜缺陷。
漆膜厚度：根据使用目的和区域可使用非推荐的漆膜厚度。但是这将改变涂布率，影响干燥时间和重涂间隔。通常干膜厚度的范围是 75 微米-125 微米。
储存条件：储存在干燥条件下，未使用之前需保持其密封状态。
色号：由于铝粉颜料独有的特性，色号 19871 会降低体积固含至 53±2%。
重涂间隔：最大重涂间隔，务必要完全清洁表面是为了保证漆膜间的附着力，尤其对于重涂间隔长的油漆更要如此。用合适的清洗剂除去灰尘，油和油脂。然后用高压淡水冲洗表面的盐迹。
在正式重涂之前，推荐先取一小块面积作实验确保表面足够清洁。
固化剂：95370 对潮气极为敏感。应密封桶盖储存于干燥处。启封固化剂桶时应小心高压。

安 全: 小心使用本品。使用前和使用时，请注意包装标签上的安全事项。此外，还应参考本公司材料安全说明并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

注 意: **本品仅适用于专业用途。**

公布日期: 2020 年 4 月 – 5561311150

WWW.SH-LCC.NET