

ROSWAN QD



产品技术说明

No. 2130

产品信息

产品类型描述

单组份醇酸树脂防锈底漆

产品名称

醇酸底漆

颜色和外观

白色

体积固体含量 (%) 51 ± 2

特性

- 极佳的防腐性
- 极佳的施工性
- 干燥速度极快
- 极佳的耐海水性

用途

通常作为钢结构、工厂机械设备的防腐底漆。

常规信息

闪点	:	43.0	°C
比重 (混合物) (ISO 2811)	:	1.48 ± 0.05	克/毫升
V.O.C. 含量	:	390	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	:	12	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	-	40	微米
湿膜厚度	59	-	78	微米
理论涂布率	0.059	-	0.078	升 / 平方米
	16.9	-	12.8	平方米 / 升

温度		0°C	5°C	10°C	20°C	30°C
干燥时间 (干膜厚度为 35 微米)	表干 (ISO 1517)	7 小时	4 小时	2 小时	1 小时	30 分钟
	硬干 (ISO 9117)	26 小时	18 小时	12 小时	6 小时	3 小时
涂装间隔 (干膜厚度为 35 微米)	最短	45 小时	30 小时	24 小时	16 小时	10 小时
	最长	120 天	120 天	100 天	90 天	60 天
	自身复涂 配套后道涂料	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)

(*) 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（去除铁锈、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，喷砂清理必须达到 Sa2 ISO (8501 - 1)，粗糙度为 30-70 微米。

若为了修补，也应至少符合 St3 ISO (8501 - 1)或者 SSPC-SP11，粗糙度达到 20 微米。

施工条件

温度	最低 0 °C
湿度	最高 85% RH
稀释剂	MARINE THINNER
前道配套涂料	EVABOND,ETCHING PRIMER, NZ PRIMER S, LZI PRIMER 等...
后道配套涂料	EVAMARINE, 醇酸树脂漆

无气喷涂	- 枪嘴	GRACO719
	- 枪压	10.7-13.8 兆帕（克）
	- 枪速	80-100 厘米/秒
	- 粘度	110 秒（福特#4 杯）
	- 稀释	0-7%（体积比）
刷涂	- 稀释	一般可以达到 35 微米
		0 - 3 %（体积比）

- 所有经喷砂处理的表面，通常应该在 4 小时之内进行涂装以防止锈斑的产生。
- 锐边、螺钉、裂缝处需用刷子进行预涂。
- 必须按照推荐的膜厚要求涂装以避免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。
- 沾有该油漆的废布或废纸有自燃的危险，必须谨慎。

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。