

# C53-41 铁红多用途底漆

Q/GHTD 232

**组 成** 由醇酸树脂、改性树脂、防锈颜料、着色颜料、体质颜料、助剂及溶剂等组成。

**主要特性**

- 具有良好的防锈性能
- 具有良好的耐水性和耐盐水性
- 能与醇酸、酚醛、氯化橡胶、环氧等多种面漆配套使用

**用 途** 适用于船舶水线以上部位、陆上钢结构等作防锈漆之用，能与醇酸、酚醛、氯化橡胶、环氧等多种面漆配套使用。

**颜 色** 铁红色

**施工参数** 体积固体份 50±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定)

干膜厚度 30μm

湿膜厚度 60μm

理论用量 92g/m<sup>2</sup>

闪 点 27℃

干燥时间 (25℃)

指 干 ≤2h

实 干 ≤24h

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	48h	24h	20h
最 长	无限制		

**建议涂装道数** 1-2 道, 干膜厚度 30-60μm

**后道配套用漆** 可直接与醇酸、酚醛、氯化橡胶、环氧等各种面漆。

如以 842 环氧云铁防锈漆为中间过渡层漆再与氯化橡胶、环氧、聚氨酯等含有强溶剂面漆配套效果则更好。

**表 面 处 理**

- 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级
- 无氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级，或以风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3 级
- 涂有旧漆膜的钢材：漆膜损伤处、锈蚀处须进行二次除锈，打磨至 St3 级。

漆膜完好处须除尽漆膜上所有的油污和杂物

施工条件	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 底材温度须高于露点以上 3℃</li> <li>• 相对湿度不大于 85%</li> </ul>
涂装方法	
无气喷涂	稀 释 剂 101 稀释剂 稀 释 量 0-5%(以油漆重量计) 喷嘴口径 0.4-0.5mm 喷出压力 12-15 MPa(约 120-150kg/cm <sup>2</sup> )
空气喷涂	稀 释 剂 101 稀释剂 稀 释 量 0-5%(以油漆重量计) 喷嘴口径 2.0-3.0mm 喷出压力 0.3-0.5MPa(约 3-5 kg/cm <sup>2</sup> )
刷涂/滚涂	稀 释 剂 101 稀释剂 稀 释 量 0-3%(以油漆重量计)
清 洗 剂	101 稀释剂
安 全 措 施	参见上海开林造漆厂产品安全技术说明书 (简称 MSDS)。
包 装	20L 桶装 22kg
保 质 期	12 个月
注 意	涂装该油漆时, 干膜厚度不宜超过 80μm。
备 注	为正确使用本厂的产品, 请仔细阅读本说明书中的《使用指南》。
声 明	以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量, 其它方面的问题恕不负责。对本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。