

706 防锈漆

Q/GHTD 36

组 成 由合成树脂为基料，磷酸锌、氧化铁红、铝粉等防锈颜料、填充料、助剂和溶剂等组成。

主要特性

- 以磷酸锌为主要防锈颜料，不含铅，无毒
- 具有很好的防锈性能
- 干性较快

用 途 适用于船舶水线以上及陆上钢铁结构表面作防锈漆之用，能与酚醛、醇酸等传统型面漆配套使用。

外 观 红灰色

施工参数 体积固体份 49±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定)

干膜厚度 40μm

湿膜厚度 82μm

理论用量 102g/m²

闪 点 35℃

干燥时间 (25℃)

表 干 ≤ 3h

实 干 ≤ 24h

复涂间隔时间

| 温 度 | 5℃ | 20℃ | 30℃ |
|-----|-----|-----|-----|
| 最 短 | 36h | 24h | 16h |
| 最 长 | 无限制 | | |

建议涂装道数 2 道，干膜厚度 80μm

后道配套用漆 各种醇酸型或酚醛型的中间层漆或面漆

表面处理

- 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2 级；也可采用酸洗方法除尽氧化皮和铁锈

- 无氧化皮钢材：以弹性砂轮片打磨至 St3 级，或喷砂处理至 Sa2 级

- 涂有车间底漆的钢材：漆膜损伤及锈蚀处二次除锈，打磨至 St3 级

- 焊接、火焰切割或火工校正燃烧部位：打磨至 St3 级

施工条件

- 底材温度须高于露点以上 3℃

- 相对湿度不大于 85%

涂装方法

无气喷涂 稀 释 剂 104 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 12-15MPa (约 120150kg/cm²)

空气喷涂 稀 释 剂 104 稀释剂
稀 释 量 0-10%(以油漆重量计)
喷嘴口径 2.0-3.0mm
空气压力 0.3-0.4MPa (约 3-4kg/cm²)

滚涂/刷涂 稀 释 剂 104 稀释剂
稀 释 量 0-3%(以油漆重量计)

清 洗 剂 104 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 24kg

保 质 期 12 个月

备 注 为正确使用本厂的产品, 请仔细阅本说明书中的《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。