

ROSWAN QD HB



产品技术说明

No. 2131

产品信息

产品类型描述

单组份特殊厚浆型醇酸防锈底漆

产品名称

厚浆型特殊醇酸底漆

颜色和外观

白色, 红棕色

体积固体含量 (%) 49 ± 2

特性

- 可达到较高的膜厚
- 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
- 不含铅、铬等重金属

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	:	36.0 °C
比重 (混合物) (ISO 2811)	:	1.35 ± 0.05 克/毫升
V.O.C. 含量	:	426 克 / 升
以上由白色产品计算而得		
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	:	24 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	-	70	微米
湿膜厚度	61	-	143	微米
理论涂布率	0.061	-	0.143	升 / 平方米
	16.4	-	7.0	平方米 / 升

温度		5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	
干燥时间 (干膜厚度为 70 微米)	表干 (ISO 1517)	6 小时	3 小时	1.5 小时	45 分钟	
	硬干 (ISO 9117)	24 小时	14 小时	7 小时	4 小时	
涂装间隔 (干膜厚度为 70 微米)	最短	48 小时	30 小时	20 小时	16 小时	
	最长	自身复涂	(*)	(*)	(*)	(*)
		配套后道涂料	(*)	(*)	(*)	(*)

(*) 外表面最大涂装间隔如下, 内表面最大涂装间隔没有限制。

5°C 10°C 20°C 30°C
120 天 100days 90days 60days

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)。

若在车间底漆之上涂装，则应符合 St3 ISO (8501 - 1)。

施工条件

温度	最低 5 °C	
湿度	最高 85% RH	
稀释剂	MARINE THINNER	
前道配套涂料	NZ PRIMER S 等...	
后道配套涂料	EVAMARINE, 醇酸树脂漆	
无气喷涂	- 枪嘴 - 枪压 - 枪速 - 粘度 - 稀释	GRACO719 14.7-17.7 兆帕 (克) 70-90 厘米/秒 1-2 帕·斯 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。超出产品有效期后，上述产品数据将发生改变。

请浏览我公司网站

<http://www.cmp.co.jp/>