

## 产品简介

环氧压载舱面漆H860是一种双组份改性酚醛胺固化的通用纯环氧压载舱面漆，油漆干燥速度快，可在低温下正常施工固化，漆膜坚韧耐磨，同时具有优异的防腐蚀性能。

## 推荐使用

作为一款压载舱专用面漆，除了可应用于压载水舱，也可用于船底、锚链舱、码头钢桩、海上石油钻井平台、水工钢闸门、矿井钢铁支架、管道内外壁等作重防腐涂料面漆之用。

### 产品信息

体积固体份	72±2% (颜色不同略有不同)
配 比	5.2:1(重量比)或3:1(体积比)
混合适用期	2h(20°C)
完全固化	7d
推荐膜厚	干膜125μm/道
理论用量 (125μm)	4m <sup>2</sup> /kg或5.76m <sup>2</sup> /L
混合比重	1.45kg/L
闪 点	28°C以上
VOC含量	258g/L

### 涂装方式

施工方式	无气喷涂/有气喷涂/刷涂/辊涂
稀 释 剂	103稀释剂
稀 释 量	0-5% (以油漆重量计，实际加入量根据现场施工方式可进行调节)
喷嘴口径	0.23-0.29mm (无气喷涂)
喷出压力	15-20Mpa (无气喷涂)

## 施工条件

- 新钢材：喷砂处理至Sa2.5级，表面粗糙度Medium(G) (ISO8503-2)。
- 涂有车间底漆的钢材：采用轻扫喷砂或以弹性砂轮片在锈蚀处打磨至St3级。
- 焊接、火焰切割或火工校正烧损部位：除去焊渣、飞溅物，打磨平整后，以弹性砂轮片打磨至St3级。
- 底材温度须高于露点以上3°C，环境相对湿度低于85%。
- 仅在-10°C以上施工和固化能够正常进行条件下使用本品，施工表面必须清洁干燥。

干燥时间	温 度	0°C	10°C	20°C	30°C
	表 干	12h	8h	4h	2h
	硬 干	24h	12h	6h	3h

## 重涂间隔

后续涂层	温度	0°C	10°C	20°C	30°C
环氧	最短	12h	6h	3h	2h
	最长	90d	45d	21d	14d
聚氨酯	最短	12h	6h	3h	2h
	最长	7d	5d	3d	3d

## 漆膜厚度》

可根据使用目的和区域使用非推荐漆膜厚度，这将改变涂布率并影响干燥时间和重涂间，单道正常干膜厚度为：75-200微米。压载水舱：无气喷涂2-4道，干膜厚度300-400 $\mu$ m。

其它部位：无气喷涂2道，干膜厚度200-300 $\mu$ m。

包装规格		重量/kg	重量/kg(K)	体积/L
	甲组份	21.90	23.1	13.5
	乙组份	4.20	4.50	4.50

## 注：重量包装中标注 (K) 为现行包装

## 保质期》

甲组份：24个月（25°C阴凉干燥室内储存）

乙组份：24个月（25°C阴凉干燥室内储存）

## 安全措施》

参见本公司产品安全技术说明书(简称MSDS)

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。