

# 三棵树 FFM132 聚氨酯铝粉漆

**产品介绍** 三棵树 FFM132 是一种双组份耐候型丙烯酸聚氨酯铝粉漆，由脂肪族异氰酸酯、含羟基丙烯酸树脂、铝粉、助剂等组成。可适用于大气环境下，公路、铁路、桥梁、电力设施、罐车罐体、各种金属护栏、工业厂房及民用建筑等领域的钢结构表面装饰及防腐。

**产品特性** 金属铝色外观，具有优异的耐候性，保光保色性；优异的耐洗刷性能；具有较好的防腐蚀效果；本品不含铅，铬等重金属。

**基本参数**

颜色：	金属铝白色、客户定制金属色
光泽：	有光
体积固体含量：	50±2%
比重：	约 1.02 公斤/升(铝白色，其它颜色略有差异)
闪点：	22°C
VOC 含量：	460 克/升

**施工参数**

混合配比：	主漆 FFM132A：固化剂 FFM132B= 4.10 : 1 (体积比)
稀释剂：	FFX102 稀释剂
推荐干膜厚度：	30~70 微米
熟化时间：	无需熟化
施工方法：	

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
推荐喷嘴尺寸	/	1.5mm	/
推荐喷涂压力	/	0.4-0.6MPa	/
施工适应性	/	适用	修补

\*本产品建议优先使用空气喷涂，滚涂和刷涂仅适用于小面积修补。

理论涂布率\*

干膜厚度 um	30	50	70
理论耗量(L/m <sup>2</sup> )	0.06	0.10	0.14
理论耗量(Kg/m <sup>2</sup> )	0.06	0.10	0.14

\*实际耗量受设备、人员操作以及施工环境等因素的影响，实际耗量请根据实际情况综合考虑确定。

干膜厚度 50 微米的重涂时间：

温度	重涂时间*	
	最小 (小时)	最大 (天)
5°C	12	45*
10°C	6	30
20°C	4	14
30°C	2	7

\*重涂间隔分自身重涂与其他类油漆重涂，但都与后来的暴露情况有关。

干膜厚度 50 微米的干燥固化表:

温度	表干 (小时)	完全固化 (天)	适用期 (小时)
5°C	4	14	8
10°C	2	12	6
20°C	1	7	4
30°C	0.5	5	2

**表面处理** 所有的涂覆表面应清洁、干燥、无污染，涂漆之前，所有表面均应根据 ISO8501 标准进行评估和处理。喷砂处理至 Sa2½级，表面粗糙度 40~75µm。除锈前须除尽表面的油污、焊接飞溅物并打磨焊缝和尖角。

如覆涂在其他涂层上，确保其在前道涂层的重涂期内，涂层表面除油除水，清除污染杂质，如涂层受到机械损伤，并出现局部锈蚀的部位，应采用局部喷砂除锈至 Sa2½或采用动力工具除锈至 St3 级，进行前道油漆的局部修补。对超出重涂期的油漆涂层，应对其进行拉毛处理，确保其附着力。

**包装规格** FFM132A 聚氨酯铝粉漆: 16.8 公斤/桶  
FFM132B 聚氨酯铝粉漆固化剂: 4.2 公斤/桶

**安全防范** 涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表和相关的材料安全数据说明书。  
这是溶剂型涂料，必须配备必须的防护用品，避免吸入漆雾和溶剂。  
另外，皮肤和眼睛不直接接触未干的油漆。

**责任限度** 在各种情况下，对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失，三棵树都应免于追究诉讼责任（无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为）。  
本产品说明书上所涵盖的信息，源自于我们确认为实验室的可靠试验，但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入，三棵树可能随时会对以上信息内容进行修正。  
所有有关本使用产品的推荐或建议，不论是技术文件，还是对某项咨询的回复，或其它方式，我们都已做到竭尽所知，数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的，作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此，确信购买者已照此履行了评估，应可全权处理并承担相应的风险。  
现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多，并非三棵树所能控制。由于施工环境、涂装工艺或表面处理和人员操作所造成的涂装质量问题，三棵树都将不会承担责任（除非另有书面协议有所规定可以例外）。  
为避免错误使用产品，请使用者和我司销售人员确认，以确保获取最新的产品说明书。