

# ACRI 700 FINISH G



## 产品使用说明

No. 4038G

### 产品信息

#### 产品类型描述

单组份丙烯酸防腐面漆  
基于丙烯酸树脂和溶剂挥发干燥

#### 产品名称

丙烯酸面漆

#### 颜色和外观

白色, 指定色, 低光

体积固体含量 (%) **38 ± 2**

#### 特性

与前道漆具有极佳的附着力  
良好的耐腐蚀性能  
尤其是喷涂可获得厚涂膜  
极佳的施工应用性  
快干

#### 用途

作为面漆应用于各种厂房、钢结构等

### 常规信息

闪点	:	25.5 °C
比重 (混合) (ISO 2811)	:	1.16 ± 0.05 克/毫升
V.O.C. 含量 (USA - EPA Method 24)	:	533 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	:	12 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	40	微米
湿膜厚度	105	微米
理论涂布率	0.105	升 / 平方米
	-	平方米 / 升

温度		5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
干燥时间 (干膜厚度为 40 微米)	表干 (ISO 1517)	1.5 小时	1 小时	30 分钟	30 分钟
	硬干 (ISO 9117)	10 小时	8 小时	6 小时	4 小时
涂装间隔 (干膜厚度为 40 微米)	最短	16 小时	12 小时	8 小时	6 小时
	最长	自身复涂 (*)	(*)	(*)	(*)
	配套后道涂料	-	-	-	-

(\*) 遵从中涂化工(上海)有限公司的具体指导。

## 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）。所有焊接点应相对光滑无棱角和自由的飞溅焊渣。

### 破损表面

先根据前道防锈底漆的使用说明涂敷底漆，然后再使用本产品。

## 施工条件

温度	最低 0 °C	
湿度	最高 85% RH	
稀释剂	CR/ACRI THINNER A,	
前道配套涂料	BANNOH 200, BANNOH 500, BISCON HB-NT L	
后道配套涂料	-	
无气喷涂	- 枪嘴 - 枪压 - 枪速 - 粘度 - 稀释	GRACO 719 11.7 – 14.7 兆帕 ( 克 ) 60 – 80 厘米 / 秒 60 秒 (#4 福特杯) 0 - 10 % ( 体积比)
刷涂	- 稀释	一般可以达到 30 微米 0 – 30% ( 体积比)

- 在棱角、螺栓、或缝隙修补或条纹应先用刷子进行预涂。
- 施工应将膜厚控制在推荐范围内，避免前道漆起皱和咬底。
- 在施工及干燥过程中必须有充分的通风条件以除去溶剂蒸汽。
- 工人应佩戴防护设备，如：防护眼镜、手套和面罩。
- 此产品不适合水浸泡环境。

## 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。产品出厂两年内若不及时使用，上述产品数据将发生改变。