

ELVA HD FINISH



产品技术说明

No. 6702

产品信息

产品类型描述

单组份改性醇酸面漆

产品名称

改性醇酸面漆

颜色和外观

红棕色, 有光泽

体积固体含量 (%) 42 ± 2

特性

干燥极快

极佳的施工性

与油基防锈底漆和中间漆具有极佳的附着力

优异的耐候性

优异的物理性能, 如: 耐冲击性和柔韧性等

用途

作为醇酸体系的面漆, 可用于各种厂房、钢结构、储罐外部及桥梁等

常规信息

闪点	:	31.0 °C
比重 (混合物) (ISO 2811)	:	1.25± 0.05 克/毫升
V.O.C. 含量	:	370 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	30	-	50	微米
湿膜厚度	79	-	119	微米
理论涂布率	0.079	-	0.119	升 / 平方米
	12.6	-	8.4	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 小时	30 分钟	15 分钟	-
	硬干 (ISO 9117)		2 小时	1 小时	0.5 小时	15 分钟
涂装间隔 (干膜厚度为 40 微米)	最短		(*)	(*)	(*)	(*)
	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）。本产品应与前道涂料配套使用。

损伤表面

在涂装 ELVA HD FINISH 前，必须根据涂料使用说明书正确的涂装前道配套防腐底漆。

施工条件

温度	最低 5 °C	
湿度	最高 85% RH	
稀释剂	PAINT THINNER	
前道配套涂料	MULTIX PRIMER, EPICON PRIMER 等等	
后道配套涂料	-	
无气喷涂	- 枪嘴	GRACO417, 419
	- 枪压	12.0 - 15.0 兆帕 (克)
	- 枪速	80 - 100 厘米/秒
	- 粘度	50-80 秒 (福特#4 杯)
	- 稀释	10 - 15 % (体积比)
刷涂	- 稀释	一般可以达到 30 微米 0 - 5 % (体积比)

- 为了防止锈霜的产生，所有喷砂处理过的表面必须在 4 小时内进行涂装。
- 可用于锐边、螺钉、裂缝的修补或预涂。
- 必须按照推荐的膜厚要求涂装以防止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。
- 沾有油漆的废布或废纸有自燃的危险，因此它将被处理成水或火化。

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。