

氟碳面漆 XH1303

固化剂: XH7202A

稀释剂: XH9660



产品简介 一种高性能的双组份氟碳涂料。具有超强的耐候性，作为严苛大气环境下的高保护性面漆，可极大延长涂层系统的防护寿命。

- 产品特性**
- 高氟含量，优异的耐候性
 - 良好的装饰性
 - 良好的物理机械性能
 - 适用于大多数底漆和中间漆，层间附着力极佳

基本理化数据

颜色: 可配制成多种颜色
光泽: 半光
比重: 1.35 kg/L
配套固化剂: XH7202A
体积固体份: 49±2%
挥发性有机化合物: 470g/L
闪点: 27°C
使用配比: 主剂: 固化剂 = 10: 1 (重量)
88 : 12 (体积)

施工参数

典型干膜厚度: 60μm
推荐干膜厚度: 40-80μm, 依系统要求
诱导时间 (熟化时间) (20°C): 10-15min
施工方法:

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
稀释剂用量 (体积)	5-20%	15-30%	0-20%
推荐喷嘴尺寸	0.38 ~ 0.53mm	1.5 ~ 2.5mm	无
推荐喷涂压力	15 ~ 20MPa	0.3 ~ 0.6MPa	无
施工适应性	推荐	适用	小面积修补适用

*根据不同季节和温度选用适合的稀释剂

理论涂布率:

干膜厚度 μm	40	60	80
湿膜厚度 μm	82	122	163
理论涂布率 (m ² /L)	12	8	6

涂装数据 (典型干膜厚度 60μm):

温度	表干	硬干	适用期	重涂间隔	
				最小	最大*
5°C	2h	24h	4h	24h	
15°C	90min	12h	2.5h	12h	/
25°C	60min	6h	2h	6h	
40°C	30min	3h	45min	4h	

*最大重涂间隔取决于涂层暴露环境及用途。

氟碳面漆 XH1303

固化剂: XH7202A

稀释剂: XH9660



表面处理	<p>所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前, 所有表面应按照 ISO8504:2000 标准进行评估和处理。</p> <p>本品应涂覆在推荐的防锈底漆或中间漆上, 且必须在规定的复涂间隔时间内施工, 底漆或中间漆表面应干燥且无任何污染物。</p> <p>涂覆于其它旧涂层之上时, 应采用适当的方法清理表面的粉化层、油脂等污染物。</p> <p>破裂, 损坏等区域基材应处理至 Sa2½或 St3 级, 对底漆进行修补后再涂覆该产品。</p>						
注意事项	<ol style="list-style-type: none">1、施工时要注意通风、排气、远离火种、带口罩和手套等防护用品, 固化时也应保持合适的通风量2、配漆时首先将主剂搅拌均匀, 再按配比加入固化剂混合均匀, 根据施工需要和温度变化调节稀释剂的用量, 充分搅匀并熟化。3、过度稀释会导致抗流挂性降低与固化减慢。4、涂覆过厚会严重影响涂料的干燥固化、重涂性能和搬运时间。5、该产品涂层长期暴露后, 复涂前应确保旧漆膜表面没有污染物, 并将表面打磨后再涂覆后续涂料。6、采用刷涂或辊涂时无法一次获得高膜厚和良好连续的涂膜, 需要多道涂覆。7、比较鲜艳的无铬红色颜料或黄色颜料制备的该产品涂覆于深色底漆之上时需要涂覆多道才能获得良好的遮盖力, 因此采用这些颜色时推荐采用浅色的底漆或中间漆。8、施工与固化时基底温度必须高于 5°C 并至少高于露点 3°C, 相对湿度不得大于 85%。9、对涂敷有该涂料的结构进行切割时会产生烟尘, 应做好适当的防护。10、作业暂停时, 勿让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用稀释剂彻底冲洗所有设备。如果作业暂停时间过长, 建议重新混合一组新的油漆进行施工。11、所有设备在使用后, 应立即采用稀释剂进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备, 是一个良好的习惯。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间, 包括中断的时间等因素。12、剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。						
包装	<table><tr><td>每组 22kg</td><td>主剂 20Kg</td><td>固化剂 2Kg</td></tr><tr><td>每组 16L</td><td>主剂 14L</td><td>固化剂 2L</td></tr></table>	每组 22kg	主剂 20Kg	固化剂 2Kg	每组 16L	主剂 14L	固化剂 2L
每组 22kg	主剂 20Kg	固化剂 2Kg					
每组 16L	主剂 14L	固化剂 2L					
储藏	密封存放于通风、阴凉、干燥处, 远离火种, 最少 12 个月						
安全防范	<ol style="list-style-type: none">1、涂料及推荐的稀释剂见安全表和相关材料的安全数据, 这是溶剂型涂料, 必须避免吸入漆雾和溶剂, 并尽量不使皮肤和眼睛暴露, 避免接触到未干的油漆。2、所有与施工和使用本产品有关的工作, 都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。3、如果需要在涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割, 会产生粉尘和烟雾, 因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。4、如果对本产品的适用性存在疑虑, 请向本公司咨询。						

氟碳面漆 XH1303

固化剂：XH7202A

稀释剂：XH9660



责任范围

本产品说明书所提供的资料，是基于我们认为精确的实验室测试结果，仅供施工指导使用。信和公司对所有使用信和产品的意见和建议，不管是技术文件，还是特别咨询，或者其他方式，都是基于我们认为是最可靠的资讯上的。我们的产品以及所提供的信息是专为那些具备必备的知识和工业经验用户的，最终应有这些终端客户来决定这些产品是否适合他们使用。信和公司无法控制底材的质量和状况，也无法控制影响产品使用的各种因素。因此，信和公司不承担任何使用本公司产品或引用本产品说明书所引起的损失、伤害或损害。（除非另有书面协议）。

根据实际经验和产品持续发展需要会对产品说明书数据作必要修改。

公布日期：20190903