

氯化橡胶船壳漆 XH4303

固化剂: 无

稀释剂: XH9010



产品简介 一种以氯化橡胶为基料的单组片面漆。可用于海洋大气环境下的钢结构表面，作为船壳漆使用。

- 产品特性**
- 良好的施工性能
 - 良好的重涂性
 - 良好的耐水性
 - 良好的外观效果

基本理化数据

颜色: 有限范围内的多种颜色
光泽: 半光
比重: 1.35 kg/L
体积固体份: 50±2%
挥发性有机化合物: 460g/L
闪点: 25°C

施工参数

典型干膜厚度: 80μm
推荐干膜厚度: 60~100μm, 依系统要求
施工方法:

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
稀释剂用量 (体积)	5-15%	10-30%	5-15%
推荐喷嘴尺寸	0.43 ~ 0.64mm	1.5 ~ 2.5mm	/
推荐喷涂压力	15 ~ 20MPa	0.3 ~ 0.6MPa	/
施工适应性	推荐	推荐	推荐

理论涂布率:

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
干膜厚度 μm	60	80	100
湿膜厚度 μm	120	160	200
理论涂布率 (m ² /L)	8.2	6.2	4.9

涂装数据 (典型干膜厚度 80μm):

温度	表干	硬干	适用期	重涂间隔	
				最小	最大*
5°C	4h	16h	/	24h	/
15°C	2h	8h	/	8h	/
25°C	1h	4h	/	6h	/
40°C	1h	4h	/	6h	/

*最大重涂间隔取决于涂层暴露环境及用途。

表面处理 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 ISO 8504:2000 标准进行评估和处理。

涂有该涂料的漆膜表面，如受到机械损伤，并出现局部锈蚀的部位，应打磨、填补或以合适的方式进行处理。表面质量可下降至 Sa2 标准，但不得产生松散的粉状沉积物。

氯化橡胶船壳漆 XH4303

固化剂: 无

稀释剂: XH9010



- 注意事项**
- 1、施工时要注意通风、排气，远离火种，戴口罩和手套等防护用品，固化时也应保持合适的通风量。
 - 2、根据温度变化调节稀释剂的用量，混合充分搅匀，并用 120 目铜丝筛网过滤后使用。未使用完的油漆较长时间不用时必须进行密封，否则易出现结皮。如果出现结皮现象可将漆液中的结皮滤除后使用。
 - 3、该产品可根据使用目的和部位调整漆膜厚度。这将改变涂布率、干燥时间和重涂间隔。干膜厚度正常范围为 60-100 微米。反复多次的维修工作可能导致总漆膜太厚，引起漆膜起泡。由于每一涂层都可能残留溶剂，因此，一般建议施涂本品时，不可太厚。
 - 4、因本品是热塑型产品，故在温度约 40℃ 以上时，长时间受机械作用漆膜会凹陷。一旦温度下降，漆膜机械强度随之恢复。
 - 5、施工与固化时底材温度必须高于 5℃ 并至少高于露点 3℃，相对湿度不得大于 85%。温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。
 - 6、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。
 - 7、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。
 - 8、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。
 - 9、剩余漆料和空罐均应根据有关的地区法规处理。
- 包装** 20kg
- 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**
- 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。

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，最终应由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。