

J43-32 (667-3 等) 各色氯化橡胶面漆

Q/GHTD 104

组 成 由氯化橡胶、增塑剂、钛白粉、着色颜料、助剂和溶剂等组成的高性能氯化橡胶面漆。

- 主 要 特 性
- 水蒸汽和氧气对漆膜的渗透率低，具有优良的耐水性、防腐性和装饰性
 - 干性快，比醇酸漆的干性快数倍
 - 具有优异的低温施工性能，可在-20℃~50℃环境中施工
 - 漆膜层与层之间互溶为一体，有优异的层间附着力，在氯化橡胶旧漆膜上重新维修涂装时，不必除掉牢固的旧漆膜，维修方便
 - 具有良好的耐候性和耐久性

用 途 适用于船舶水线、船壳、上层建筑以及电厂、钢铁厂、码头钢结构、化工厂、桥梁、集装箱、水工钢闸门、厂房、石油储罐外壁、干式煤气柜等各种陆上钢结构表面作保护和装饰面漆之用。

外 观

产 品 代 号	产 品 编 码	颜 色 及 外 观
J43-32 (605-3)	08-22	桔 黄、半光
J43-32 (610-3)	08-24	豆 绿、半光
J43-32 (626)	08-28	铁 红、半光
J43-32 (626-3)	08-30	铁 红、半光
J43-32 (629)	08-31	绿 色、半光
J43-32 (629-3)	08-33	绿 色、半光
J43-32 (634-3)	08-35	大 红、半光
J43-32 (662-3)	08-38	桔 红、半光
J43-32 (663)	08-39	钢 灰、半光
J43-32 (663-3)	08-40	钢 灰、半光
J43-32 (667-3)	08-42	白 色、半光
J43-32 (669)	08-43	蓝 灰、半光
J43-32 (670)	08-46	浅 灰、半光
J43-32 (670-3)	08-47	浅 灰、半光
J43-32 (671-3)	08-49	海 蓝、半光
J43-32 (675-3)	08-51	中 灰、半光
J43-32 (682-3)	08-53	黑 色、半光

施工参数

产品代号	体积固体份* %	干膜厚度 μm	湿膜厚度 μm	理论用量 g/m^2
605-3	44±3	70	158	222
610-3	42±3	70	168	236
626	42±3	40	95	121
626-3	42±3	70	167	234
629	42±3	40	95	121
629-3	42±3	70	167	234
634-3	42±3	70	167	234
662-3	42±3	70	167	234
663	40±3	40	100	127
663-3	42±3	70	167	234
667-3	42±3	70	167	234
669	42±3	40	95	121
670	42±3	40	95	121
670-3	42±3	70	167	234
671-3	42±3	70	167	234
675-3	42±3	70	167	234
682-3	42±3	70	167	234

* 体积固体份（按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定）

闪点 31℃

干燥时间（25℃）

指干 ≤ 2h

实干 ≤ 12h

复涂间隔时间

温度	5℃	20℃	30℃
最短	24h	12h	6h
最长	无限制		

建议涂装道数
前道配套用漆

1-2 道，干膜厚度 70-140 μm 。施工中以采用高压无气喷涂为佳。

615-1、615-2 铝粉氯化橡胶防锈漆为防锈底漆、616 氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆为中间层漆，或以 H06-4 环氧富防锈漆为底漆、842 环氧云铁防锈漆为中间层漆。

表面处理

- 前道漆应完全干燥
- 除尽漆膜上所有的油污和杂物

施工条件

- 底材温度须高于露点以上 3℃
- 相对湿度不大于 85%

涂装方法

无气喷涂 稀 释 剂 101 稀释剂
稀 释 量 0-5%(以油漆重量计)
喷嘴口径 0.4-0.5mm
喷出压力 15-20MPa (约 150-200kg/cm²)

空气喷涂 稀 释 剂 101 稀释剂
稀 释 量 0-10%(以油漆重量计)
喷嘴口径 2.0-3.0mm
空气压力 0.3-0.4MPa (约 3-4kg/cm²)

滚涂/刷涂 涂装一道不能达到推荐的干膜厚度

稀 释 剂 101 稀释剂
稀 释 量 0-3%(以油漆重量计)

清 洗 剂 101 稀释剂

安 全 措 施 参见上海开林造漆厂产品安全技术说明书 (简称 MSDS)。

包 装 20L 桶装 24kg

保 质 期 12 个月

备 注 为正确使用本厂的产品, 请仔细阅读本说明书中的《使用指南》。

声 明 以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量, 其它方面的问题恕不负责。对本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。