

841 环氧聚酰胺食品容器内壁涂料

Q/GHTD 85

组 成 以环氧树脂、聚酰胺固化剂、钛白粉、体质颜料、助剂和溶剂等组成的双组份环氧型食品容器内壁涂料。

主 要 特 性

- 具有优良的耐水性和耐盐水性
- 具有优良的耐油性和抗化学药品性能
- 漆膜坚韧，具有优良的附着力、耐冲击性等物理性能
- 具有良好的防锈性能和耐久性
- 漆膜干透后无毒、无味，产品符合《食品卫生法》的有关规定
- 上海市卫生局产品卫生审查批件：沪卫食字（2003）第 61 号
- 获中国船级社的型式认可

用 途 适用于船舶饮水舱、蒸馏水舱、水箱、输水管道内壁、粮仓、啤酒罐等各类食品容器内壁，作保护和防腐蚀涂料之用。

外 观 白色

施 工 参 数 体积固体份 65±3%（按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定）（混合后）

配 比 甲组份：乙组份=100：24（重量比）

干膜厚度 80μm

湿膜厚度 123μm

理论用量 177g/m²

闪 点 甲组份 27℃

乙组份 27℃

熟化时间（混合后）（25℃） 30min

适用期（混合后）（25℃） 8h

干燥时间（25℃）

表 干 ≤ 4h

实 干 ≤ 24h

完全固化 7d

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	48h	24h	16h
最 长	14d	7d	5d

建议涂装道数	3 道, 干膜厚度 250 μ m。
前道配套用漆	702 环氧富锌车间底漆、704 无机硅酸锌车间底漆、703 环氧铁红车间底漆, 也可直接涂装在喷砂处理达到 Sa2.5 级的钢铁表面。
表面处理	<ul style="list-style-type: none"> • 有氧化皮钢材: 喷砂处理, 除锈质量须达到 GB8923-88《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》标准规定的 Sa2.5 级 • 无氧化皮钢材: 喷砂处理至 Sa2.5 级, 或以风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3 级 • 涂有车间底漆的钢材: 漆膜损伤处、锈蚀处及含锌底漆上的白锈, 须进行二次除锈, 打磨至 St3 级 • 混凝土表面: 混凝土必须干透后除去混凝土表面上所有粉尘, 浮浆及沾污物
施工条件	<ul style="list-style-type: none"> • 底材温度须高于露点以上 3$^{\circ}$C • 在室外施工温度低于 5$^{\circ}$C 时, 环氧与固化剂的反应停止, 不宜进行室外施工 • 相对湿度不大于 85%
涂装方法	
无气喷涂	稀 释 剂 103 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 20-30MPa (约 200-300kg/cm ²)
空气喷涂	稀 释 剂 103 稀释剂 稀 释 量 0-5% (以油漆重量计) 喷嘴口径 2.0-3.0mm 空气压力 0.3-0.5MPa (约 3-5kg/cm ²)
滚涂/刷涂	稀 释 剂 103 稀释剂 稀 释 量 0-3% (以油漆重量计)
清 洗 剂	103 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	甲组份 20L 桶装 14.2kg 乙组份 4L 桶装 3.4kg
保 质 期	12 个月
注 意 事 项	<ul style="list-style-type: none"> • 甲、乙两组份必须混合均匀 • 如涂装间隔超过 7d, 应将漆膜表面以砂纸打毛后才能进行后道漆的涂装, 以增加漆膜的层间附着力

备
声

•食品容器装物前漆膜必须用足够的饮用水冲洗，其干燥时间及冲洗程序请向上海开林造漆厂咨询

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》。

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。