

# EVAMARINE F



## 产品技术说明

No. 2530

### 产品信息

#### 产品类型描述

单组份醇酸树脂云铁中间漆

#### 产品名称

醇酸面漆

#### 颜色和外观

浅灰色, 无光

体积固体含量 (%)  $51 \pm 2$

#### 特性

- 与油基防锈底漆间具有极佳的附着力
- 与大面积后道漆间具有极佳的兼容性
- 极佳的施工性
- 优异的物理性能, 如: 耐冲击性和柔韧性等
- 极佳的耐盐海水、水、油等性能
- 施工简便

#### 用途

作为, 醇酸和氯化橡胶体系中油基底漆上的中间漆, 可用于各种厂房、钢结构、储罐外部及桥梁等

### 常规信息

闪点	:	43.5	°C
比重 (混合物) (ISO 2811)	:	$1.56 \pm 0.05$	克/毫升
V.O.C. 含量	:	385	克 / 升
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	40	-	60	微米
湿膜厚度	78	-	118	微米
理论涂布率	0.078	-	0.118	升 / 平方米
	12.8	-	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 50 微米)	表干 (ISO 1517)		1.5 小时	1 小时	30 分钟	20 分钟
	硬干 (ISO 9117)		24 小时	18 小时	12 小时	8 小时
涂装间隔 (干膜厚度为 50 微米)	最短		32 小时	24 小时	16 小时	10 小时
	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 EVAMARINE F 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	LZI PRIMER 系列, ECOMATE 100, BANNOH 200 等等	
后道配套涂料	EVAMARINE, EVAMARINE UNDERCOAT, Alkyd resin finish, 等等	
无气喷涂	- 枪嘴	GRACO 719, 721
	- 枪压	11.8 – 14.7 兆帕（克）
	- 枪速	80 – 100 厘米/秒
	- 粘度	100 - 120 秒（福特#4 杯）
	- 稀释	0 - 5 %（体积比）
刷涂	- 稀释	一般可以达到 40 微米 0 – 3 %（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。
- 若本配套上的覆涂氯化橡胶漆，间隔时间至少为 20 °C，48 小时。

## 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。