

# Y53-32(723) 铁红油性防锈漆

Q/GHTD 193

组 成 由精炼干性植物油、氧化铁红等防锈颜料、体质颜料、催干剂、助剂及溶剂等配制而成的油性防锈漆。

主 要 特 性

- 具有较好的附着力
- 具有较好的施工性能
- 对多孔和粗糙的钢铁表面具有优异的润湿性
- 能与油性、酚醛、醇酸等传统型产品配套使用
- 干燥较慢

用 途 适用于室内外一般要求的钢铁结构表面作防锈底漆之用。

外 观 铁红色。

施 工 参 数 体积固体份 60±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定)

干膜厚度 35μm

湿膜厚度 64μm

理论用量 102g / m<sup>2</sup>

闪 点 40℃

干燥时间 (25℃)

表 干 ≤ 6h

实 干 ≤ 24h

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	48h	24h	20h
最 长	3 个月		

建议涂装道数 2 道, 干膜厚度大于 70μm

后道配套用漆 各种油性、酚醛、醇酸型面漆

表 面 处 理

- 有氧化皮钢材: 喷砂处理至 Sa2 级 (或 Sa2.5 级; 也可采用酸洗方法除尽氧化皮和铁锈)

- 无氧化皮钢材: 以弹性砂轮片打磨至 St3 级

- 涂有车间底漆的钢材: 漆膜损伤及锈蚀处二次除锈打磨至 St3 级

- 焊接、火焰切割或火工校正燃烧部位: 打磨至 St3 级

- 有旧漆膜 (指同类型) 底材: 除去松动失效的旧漆膜及铁锈, 以风动或电动打磨工具处理至 St3 级

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 104 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 12-15MPa (约 120-150kg/cm<sup>2</sup>)

##### 空气喷涂

稀 释 剂 104 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 / cm<sup>2</sup>)

##### 滚涂/刷涂

稀 释 剂 104 稀释剂  
 稀 释 量 0-3%(以油漆重量计)

#### 清 洗 剂

104 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 29k g

#### 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。