

# H54-82(834) 铝粉环氧沥青耐油底漆

Q/GHTD 68

组 成 由环氧树脂、煤焦沥青、环氧固化剂、防锈颜料、体质颜料、助剂和溶剂等组成的双组份油舱漆。

- 主 要 特 性
- 优良的耐海水性和耐久性
  - 具有优异的防锈性能
  - 具有良好的耐油性和抗化学品性能
  - 具有良好的附着力、耐冲击性、耐磨性
  - 无气喷涂一道，干膜厚度可达 125 $\mu\text{m}$
  - 获中国船级社的型式认可

用 途 作为船用燃料油舱、原油油舱、压载水舱及主机底座保护涂料之用。

外 观 银黄色

施 工 参 数 体积固体份 67 $\pm$ 3 % (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定) (混合后)

配 比 甲组份：乙组份 = 7：4 (重量比)

干膜厚度 125 $\mu\text{m}$

湿膜厚度 187 $\mu\text{m}$

理论用量 220g / m<sup>2</sup>

闪 点 甲组份 22 $^{\circ}\text{C}$

乙组份 21 $^{\circ}\text{C}$

干燥时间

温 度	5 $^{\circ}\text{C}$	20 $^{\circ}\text{C}$	30 $^{\circ}\text{C}$
表 干	8h	4h	2h
实 干	48h	24h	16h
完全固化	15d	7d	5d

熟化时间 (混合后 20 $^{\circ}\text{C}$ ) 30min

适用期 (混合后 20 $^{\circ}\text{C}$ ) 8h

(气温大于 30 $^{\circ}\text{C}$ 以上时，甲乙组份混合后适用期随着气温的升高而缩短。)

复涂间隔时间

温 度	5 $^{\circ}\text{C}$	20 $^{\circ}\text{C}$	30 $^{\circ}\text{C}$
最 短	48h	24h	16h
最 长	15d	7d	5d

建议涂装道数	无气喷涂一道，刷涂或滚涂需涂装 2-3 道，干膜厚度 125 $\mu$ m。
前道配套用漆	702 环氧富锌车间底漆、703 环氧铁红车间底漆、704 无机硅酸锌车间底漆、842 环氧云铁防锈漆，或直接涂装在除锈质量达到 Sa2.5 级的钢板上。
后道配套用漆	H54-31 (835) 黑色环氧沥青耐油漆
表面处理	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级</li> <li>• 无氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级，或以弹性砂轮片打磨至 St3 级</li> <li>• 涂有车间底漆钢材：采用轻扫喷砂或以弹性砂轮片在锈蚀处打磨至 St3 级</li> <li>• 焊接、火焰切割或火工校正烧损部位：除去焊渣、飞溅物、打磨平整后，以弹性砂轮片打磨至 St3 级</li> </ul>
施工条件	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 底材温度须高于露点以上 3<math>^{\circ}</math>C</li> <li>• 在温度低于 5<math>^{\circ}</math>C 时，环氧与固化剂的反应停止，不宜进行室外施工</li> <li>• 相对湿度不大于 85%</li> </ul>
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 <sup>2</sup> )
空气喷涂	大面积施工不推荐，仅适用于小面积修补或小型被涂件 稀 释 剂    103 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    0.2-0.4MPa (约 2-4kg/cm <sup>2</sup> )
滚涂/刷涂	主要用于小面积涂装和修补 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 14kg 乙组份 10L 桶装 8kg
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。