氯化橡胶漆 2171

产品说明

- 单组份、物理干燥、以氯化橡胶为基料的漆。
- 耐海水、脂肪族溶剂、矿物油的溅污，不耐动植物油和芳烃溶剂。
- 可自作底漆，或作为中等至严重腐蚀环境下的钢结构表面的中间漆和面漆。
- 干燥条件下，最高使用温度：80℃。

基本数据

物理参数	
颜色	铁红色/可配制多种颜色
光泽	哑光
体积固体含量	45±2%
比重	1.3 千克/升
挥发性有机化合物	494 克/升
闪点	32℃
储存期限 ，23℃	自生产日期起 2 年（干燥、阴凉、密闭容器中）

施工参数	
典型干膜厚度	60-80 微米
理论涂布率	7.5 平方米/升 - 60 微米
表干，23℃	约 30 分钟
指触干，23℃	约 4 小时

施工方法			
施涂方式	无气喷涂	有气喷涂	刷涂/辊涂
稀释剂	9801/9811	9801/9811	9801/9811
稀释剂用量(体积)	0-5%	5-10%	0-5%
推荐喷嘴尺寸(mm)	0.53-0.58	1.8-2	/
推荐喷涂压力(MPa)	12-15	0.4-0.8	/
施工适应性	推荐	不推荐	不推荐
*上述施工参数仅供参考，实际使用时可调整。若需其它施工方法请咨询本公司代表。			

表面处理

- 新钢材：除去表面油污、盐分及其他污染物。用（高压）淡水清除盐分和其它污染物。推荐磨料喷砂至最小 Sa2½级（ISO 8501-1），表面平均粗糙度达到 Fine(G)， （ISO 8503-1）。
- 修补：除去表面油污、盐分及其他污染物。最好使用干喷砂的办法清除锈迹和其它的松散物质。小面积的清理可用动力工具进行，打磨至 St3（ISO 8501-1）。

重　　涂（干膜厚度 60 微米）

环境	大气、中等					
表面温度	0℃		10℃		30℃	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
氯化橡胶漆	15 小时	可延长	8 小时	可延长	4 小时	可延长
丙烯酸漆	15 小时	可延长	8 小时	可延长	4 小时	可延长

重涂间隔与日后暴露的环境有关。

如果长时间未进行覆涂，应拉毛表面以确保层间附着力。

在污染环境使用过的表面，必须用高压淡水冲洗干净，待表面干燥后才能进行重涂。

施工条件

- 施工表面必须彻底干净和干燥。
- 在狭窄空间内施工和干燥期间应提供足够的通风。
- 施工前，施工表面温度必须大于露点 3℃以上。环境相对湿度小于 85%。

油漆调制

- 使用动力搅拌器彻底搅拌。
- 根据施工需要和温度变化等，添加适量稀释剂，并使用动力搅拌器彻底搅拌。

注意事项

- 施工不同的漆膜厚度会影响涂层涂布率、干燥时间和重涂间隔。单道漆膜太厚会因溶剂截留而使漆膜起泡，所以本品不可施工太厚。
- 本品是热塑型产品，故温度约 40℃以上时长时间受机械压力会导致漆膜凹陷，一旦温度下降，漆膜的机械性能又可恢复。

产品装填量

基料：20kg

安全防范

小心使用本品。使用前和使用时，请注意包装标签上的安全事项。此外，还应参考材料安全说明并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

注意：本产品说明书所涵盖的信息，是基于实验室的测试结果，仅作为参考指导，并非技术保证。随着产品优化，以上信息会不定时更新，无特殊通知时，请以最新版为准。

现场影响产品应用和施工的因素众多，并非友泉公司所能控制。因此，友泉公司仅保证产品质量，对于产品使用过程中造成的损害，友泉公司将不会承担责任。

更新日期：2023-10-11