

产品简介	底漆：棕色；面漆：黑色。双罐装，乙组分为冬用快干型固化剂。					
用途	可用作严重腐蚀环境下钢板的长效保护，如浸泡部位包括船底、原油舱、燃油舱、压载舱等。施工温度可低至 -20°C，低温固化可形成耐腐蚀性好、坚韧的漆膜，耐海水、原油、燃油性能优良。					
产品数据	体积固体份	62.5%				
	干膜厚度	125 微米相当于 200 微米湿膜厚度				
	理论涂布率	底漆：3.6 平方米 / 公斤 面漆：3.84 平方米 / 公斤				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	326.6 克 / 升				
施工详述	混合比	甲 : 乙 =17:3 (重量比)				
	无空气喷涂	推荐采用：喷嘴口径：0.53-0.65 毫米；流体压力：≥ 19.7MPa				
	刷涂或辊涂	推荐使用				
	传统喷涂	适用但不推荐使用。				
	稀释剂	OUP 103，建议加入量为 3%~5%。				
	油漆设备清洗剂	OUP 103				
	使用期	10°C -2 小时				
	干燥时间	底材温度	表干 (小时)	实干 (小时)	覆涂间隔	
					最短	最长
		-20°C	8	48	48 小时	7 天
0°C		2	24	24 小时	3 天	
	10°C	1	14	12 小时	1.5 天	
贮存和包装	贮存	贮存于凉爽及干燥环境之中				
	贮存期	一年				
	包装规格	甲：17 公斤装于 20 公升桶中 乙：3 公斤装于 4 公升桶中				
	闪点	25°C				
	比重	底漆：1.4 Kg/L 面漆：1.3 Kg/L				
技术要求及表面处理	新钢材：喷砂到 ISO 8501:2007 标准 Sa2.5 级，若需要临时保护，可使用适当的车间底漆，在涂装之前应将被破坏的车间底漆及污物彻底清除。					
限制	建议涂装道数：高压无空气喷涂底、面各一道，干膜厚度达 250µm。 前道涂装涂层：环氧富锌底漆、环氧锌粉车间底漆、环氧铁红车间底漆、无机硅酸锌车间底漆，也可直接在除锈质量达 Sa2.5 的钢材表面涂装。					

溶剂型涂料的安全措施

溶剂型涂料产品由专业人员在工业场所使用，使用时请参照本说明书及健康安全手册，如客户在使用本产品前，未能仔细了解有关产品的健康安全知识，请与本公司联系。

该类型涂料为溶剂型油漆，为避免事故或危险发生，应采取的最低限度安全措施如下：

此类涂料为易燃物并含有挥发性易燃溶剂，故必须远离火星或明火，严禁在作业场所吸烟，并采取有效措施防止火星产生（如采用防爆电器设备、杜绝静电积累、避免金属撞击等）。本产品说明书中所列涂料及溶剂的闪点是引起燃烧的最低温度，有鉴于此，建议在此温度及该温度以上停止涂装作。

施工场所应进行良好通风。为消除使用过程中的爆炸隐患，应保证足够的通风以维持气体 / 空气比例不超过最低爆炸极限的 10%。通常每千克溶剂需要 200 立方米通风量（与溶剂种类相关）就能维持低于最低爆炸极限 10% 的工作环境。

采取有效措施防止皮肤和眼睛与涂料接触（如使用工作服、手套、护目镜、面罩及涂防护油等）。如产品不慎接触到皮肤，应用温水及肥皂或适当的工业清洁剂彻底清洗；如眼睛受到污染，用清水冲洗至少 10 分钟，并立即就医。

建议配戴通风面罩以避免吸入漆雾和有害溶剂气体，尤其在通风不良环境下施工时，细心处理旧漆桶以避免污染环境。

免责声明：对于未按本公司要求采取有效安全措施而引起的安全事故，本公司不负任何责任！

实际应用时，本产品手册仅作为建议使用，由于不同的涂装方式和基材导致的数据与本产品手册不符，本公司不承担任何责任。

在此次公布的产品手册会使之前公布的产品手册数据失效。