



鲸鱼制漆

WHALE LACQUERING
КИТОВЫЙ КРАСКА

山东海恒控股集团有限公司

SHANDONG HAIHENG HOLDING GROUP CO., LTD

ГОРНОДОУХЭЕМ ХОЛДИНГ, LTD, LTD

色彩为你而来

鲸鱼制漆®
WHALE LACQUERING

COLOR
COMES FOR YOU

山东海恒控股集团有限公司 SHANDONG HAIHENG HOLDING GROUP CO., LTD

山东海恒控股集团有限公司位于山东济宁市嘉祥县化工园区，地理位置优越，交通方便，自然环境优美。公司致力于生态环境材料、特种重防腐涂料，高性能伪装涂料的技术研发、生产、销售、防腐技术咨询服务的综合性科技公司。

技术研发：公司不断改进经济发展方式，注重提高自我创新能力，加大科研开发力度，成功开发了十余个涂料类品种。同时积极构建技术创新平台，培育出一支具有自主创新能力的科研队伍，配置了较为完善的研发设施，用熟练的技术手段推进企业发展。

产品功能：广泛应用于石油化工设施、机械设备、钢结构特别是钢结构、桥梁、船舶等涂装。其中各种工业防腐涂料系列产品，针对各个行业不同的工况环境、防腐年限要求、限制性施工环境等不同的技术要求、开发出配套方案十余种，取得了众多合作伙伴的高度认可。

公司通过ISO 45001:2018职业健康安全管理体系认证、GB/T24001-2016/ISO14001:2015环境管理体系认证、GB/T19001-2016/ISO9001:2015质量管理体系认证。

技术服务：我们秉承“海纳百川，恒久发展”的经营理念，组建了技术服务部，对客户产品进行定制研发，对客户售前技术咨询、现场施工指导、售后响应提供全方位服务。

基本理念：公司坚持“以人为本，诚信务实、服务至上”的基本理念。您的支持，是我们长久发展的坚实后盾，为您服务，是我们不变的追求。



色彩为你而来

鲸鱼制漆®
WHALE LACQUERING

COLOR
COMES FOR YOU

山东海恒控股集团有限公司 SHANDONG HAIHENG HOLDING GROUP CO., LTD

Shandong Haiheng Holding Group Co., LTD. is located in the Chemical Industry Park of Jiaxiang County, Jining City, Shandong Province, with advantageous geographical location, convenient transportation and beautiful natural environment. The company is committed to ecological environmental materials, special heavy anticorrosive coating, high-performance camouflage coating technology research and development, production, sales, anticorrosive technology consulting services integrated technology company.

Technology research and development: the company continues to improve the way of economic development, pay attention to improving the ability of self-innovation, increase the efforts of scientific research and development, and successfully developed more than ten coating varieties. At the same time, we actively build a technology innovation platform, cultivate a scientific research team with independent innovation ability, allocate relatively perfect research and development facilities, and promote the development of enterprises with skilled technical means.

Product Function: widely used in petrochemical facilities, machinery and equipment, steel structure, especially steel structure, Bridges, ships and other coating. Among them, a variety of industrial anticorrosive coating series products, according to different working conditions of various industries, anti-corrosion life requirements, restrictive construction environment and other different technical requirements, the development of more than ten kinds of supporting programs, has been highly recognized by many partners.

The company has passed the ISO 45001:2018 Occupational Health and Safety Management system certification, GB/T24001-2016/ISO14001:2015 Environmental Management system certification, GB/T19001-2016/ISO9001:2015 Quality management system certification.

Technical services: Adhering to the business philosophy of "embracing all rivers from the sea and enduring development", we have set up a technical service Department to customize the research and development of customers' products, and provide all-round services for customers' pre-sales technical consultation, on-site construction guidance and after-sales response.

Basic concept: The company adheres to the basic concept of "people-oriented, honest and pragmatic, service first". Your support, is our long-term development of solid backing, service for you, is our constant pursuit.



色彩为你而来

鲸鱼制漆®
КИТОВЫЙ КРАСКА

ЦВЕТА
ИДУТ ЗА ТОБОЙ

山东海恒控股集团有限公司 ГОРНОДОНХЭМ ХОЛДИНГ, LTD, LTD

Горнодонхэм холдинг, LTD, LTD - химическая компания, расположенная в одноименном химическом парке округа каргин в чезинине, шаньдун. Компания специализируется на экологических материалах, специальной перебальзамирующей краске, комплексной технологической компании, занимающейся разработкой, производством, продажей и консультативным обслуживанием по бальзамированию с высокой производительной маскировкой.

Научно-исследовательские исследования и разработки: компании непрерывно улучшают методы экономического развития, уделяют особое внимание совершенствованию своих возможностей в области самоинноваций, усиливают научно-исследовательские разработки и успешно разрабатывают более 10 видов краски. В то же время активно строится платформа для технологических инноваций, создавая научно-исследовательскую группу с автономными возможностями инноваций, которая распределяет более совершенные научно-исследовательские объекты и научно-исследовательские объекты, которые будут способствовать развитию предприятий с помощью технологий. Функции продукции: широко применяются в нефтехимической промышленности, механическом оборудовании, стальных структурах, в частности, в структурах стали, мостах, судах и т.д. Ряд промышленных видов краски для бальзамирования были высоко признаны многими партнерами в связи с различными средами промышленной обстановки, различными требованиями к бальзамированию, различными техническими требованиями в различных отраслях промышленности, такими как условия бальзамирования, условия для проведения работ, ограниченные строительной средой и т.д. Компания сертифицирована ISO 45001: GB/T24001 — 2016/ISO14001:2015 по системе управления окружающей средой, GB/T19001-2016/ISO9001:2015. Технические услуги: мы руководствуемся концепцией "хайнабергава, постоянное развитие", формируем департамент технических услуг, разрабатываем продукцию клиента на заказ, предоставляем полный спектр услуг для консультаций по техническим вопросам перед продажей, инструкций по строительству на местах, а также для последующего ответа на них. Основная идея: компании настаивают на фундаментальной идее «в основе человека, добросовестности, прагматичности и высшего обслуживания». Ваша поддержка, прочная поддержка нашего долговременного развития, служение вам, наша постоянная цель.





产品特性： 由天然大理石、花岗岩原色石粉、丙烯酸合成树脂乳液和助剂经独特工艺制作而成。具有天然真石的自然色泽，与天然石材相比，具有质量轻、无接缝、附着力强、保色性好、防水力强、质优价廉等特点可满足异型设计创意需要。

施工方法： 刷涂、喷涂或辊涂。
平方用量:3-4公斤/平方米(二遍)

施工条件： 使用前应搅拌均匀，为达到最佳涂刷效果，涂、刷涂时可根据实际情况使用不多于2%(体积比)的清水稀释。施工条件:5℃以上，相对湿度85%以下。

储 存： 涂料存放在0℃以上35℃以下，阴凉干燥的地方。

保 质 期： 12个月。

Product Features: It is made through a unique process using natural marble, granite original color stone powder, acrylic synthetic resin emulsion and additives. It features the natural color of genuine stone and is lighter in weight, without joints, with strong adhesion, good color retention, strong waterproofing ability, and high quality at a reasonable price. These characteristics can meet the needs of unconventional design creativity.

Construction method: Brush coating, spray coating or roller coating.
Square usage: 3-4 kilograms per square meter (two coats)

Construction conditions: Before use, mix thoroughly. To achieve the best application effect, when applying or brushing, you can dilute with no more than 2% (by volume) of water according to the actual situation. Construction conditions: above 5℃, relative humidity below 85%

Storage: The paint should be stored in a cool and dry place with a temperature ranging from above 0℃ to below 35℃.

Quality Assurance Period: 12 months.



- Характеристика продукции:** Натуральный мрамор, монохроматическая порода гранита, синтетический акриловый лосьон и бутафоры были изготовлены с уникальной технологией. Природные красители, имеющие легкий, нешовный шов, сильные сцепления, надежность, водонепроницаемость, качественная цена и т.д.
- Метод строительства:** Кисть, спрей или валик.
Квадратное потребление :3-4 кг/квадратный метр (два раза)
- Условия строительства:** В целях достижения оптимального эффекта кисти при использовании следует размешивать равномерно, и при использовании кисти при использовании можно разбавлять не более чем на 2% чистой воды в зависимости от фактических условий. Строительн услов: 5 °C бол, относительн влажность 85%.
- Хранилище:** Краск хран 0 °C бол 35 °C молодеж (тех, тен сух мест.
- Стадия:** 12 месяцев.

**Д р у г и е
вопросы:**



产品特性：	安全无毒无味，彻底解决了油漆工中由于有机溶剂毒性气体的挥发而带来的劳动保护及污染环境的问题，从根本上杜绝了火灾的危险。透气性好、耐碱性强，因此涂层内外湿度相差较大时，不易起泡，在室内涂层也不易“出汗”，特别适于建筑物内外境的水泥面、灰泥面上涂刷。由于乳胶漆花色、品种繁多，色彩鲜艳、质轻，建筑物装饰更新快等特点，使其广泛用于建筑物的内外境面装饰。
施工方法：	刷涂、喷涂或辊涂
耗漆量：	6--8平方米/公斤(二遍，干膜厚度30um，实际涂刷面积会因不同底材状况而不同。) 涂料存放在0℃以上35℃以下，阴凉干燥的地方。
稀释度：	开罐后搅拌均匀，然后加入 30% 左右的清水稀释。
存储条件：	涂料存放在 0℃以上 35℃以下，阴凉干燥的地方。
保质期：	12个月

Product Features	ISafe, non-toxic and odorless, it completely resolves the labor protection and environmental pollution problems caused by the volatilization of organic solvent toxic gases among painters. It fundamentally eliminates the risk of fire. It has good air permeability and strong alkali resistance. Therefore, when the humidity inside and outside the coating is significantly different, it is not easy to bubble, and it is also not prone to "sweating" on indoor coatings. It is particularly suitable for coating on cement surfaces and plaster surfaces inside and outside buildings. Due to the wide variety and types of latex paint, with bright colors and light weight, and the feature of fast building decoration renewal, it is widely used for interior and exterior decoration of buildings.
Construction method	Brush coating, spraying or roller coating
Amount of paint used	6 - 8 square meters per kilogram (two coats, dry film thickness 30 microns. The actual coating area may vary depending on the condition of the base material.) The paint should be stored in a cool and dry place with a temperature ranging from above 0°C to below 35°C
Concentration	After opening the can, stir it evenly, and then add about 30% of water to dilute it.
Quality	The paint should be stored in a cool and dry place with a temperature ranging from above 0°C to below 35°C.
Assurance Period:	12 months.

**Характерис
т и к
продукции**

Безопасность и безвредный запах полностью устранили проблемы охраны труда и загрязнения окружающей среды, вызванные взмахом токсичных газов органических растворителей, которые в значительной степени устранили опасность пожара. Хорошая проницаемость, сильная щелочная устойчивость, поэтому, когда уровень влажности внутри и за пределами покрытия более высокий, он не пузырчатся и не "потеет" в помещении, особенно в отношении бетона и штукатурки внутри и снаружи здания. Из-за цвета латексной краски, многообразия цветов, яркости и легкости отделки зданий, быстрое обновление атрибутов архитектурного оформления, что делает их широко доступными для внешних и внутренних отделений зданий.

**Метод стр
оительства**

Кисть, спрей или валик

**Расход
краски**

6— 8 квадратных метров на килограмм (2 раза толщина сухих мембран 30um, реальная площадь покрытия может варьировать от состояния различных субматериалов). Краска хран 0 °C бол 35 °C молодеж (тех, тен сух мест.

**Разбавленн
ость**

Размешивание происходит равномерно после открытия банки, а затем добавляется около 30% разбавленной чистой воды.

**Услови
я хранения**

Краска хран 0 °C бол 35 °C молодеж (тех, тен сух мест

Стадия

12 месяцев.



产品特性：	采用创新的净味技术，通过严格执行净味涂料生产体系来做到真正净味，无论在施工过程中，还是涂刷完，都给您一片自然纯净的环保空间。另外，此产品使用氟、硅接枝树脂，添加特殊立洁因子、漆膜坚韧致密，具有超强耐洗擦、防涂鸦功能、污渍、油渍、菜渍、彩笔、画笔、记号笔、墨汁等造成的污染可轻易祛除，持久亮丽如新。遮盖力好、白度高、抗碱防霉、容易施工，助您轻松营造膜爽滑、洁净皓白的完美面。
施工方法：	刷涂、喷涂或辊涂
耗漆量：	6-8平方米/公斤(二遍，干膜厚度30um，实际涂刷面积会因不同底材状况而不同。
稀释度：	开罐后搅拌均匀，然后加入10%-20%左右的清水稀释
存储条件：	涂料存放在 0℃以上 35℃以下，阴凉干燥的地方。
保质期：	24个月

Product Features	By adopting innovative odor-eliminating technology and strictly following the odor-eliminating coating production system, we can truly achieve odor elimination. Whether during the construction process or after the coating is applied, it will provide you with a natural and pure, environmentally friendly space. Additionally, this product uses fluorine and silicon grafted resins, and adds special anti-fouling factors. The paint film is tough and dense, featuring extremely strong resistance to scrubbing, anti-graffiti function, and can easily remove stains such as dirt, oil stains, vegetable stains, colored pens, paintbrushes, markers, ink, etc., maintaining a bright and new appearance for a long time. It has good covering power, high whiteness, resistance to alkali and mold, easy to apply, and helps you easily create a smooth, clean, and bright white surface
Construction method	Кисть, спрей или валик
Amount of paint used/m²	6 - 8 square meters per kilogram (two coats, dry film thickness 30 microns. The actual coating area may vary depending on the condition of the base material.
Concentration	After opening the can, stir it evenly, and then add about 10% to 20% of water for dilution.
Quality	Краска хран 0 °C бол 35 °C молодеж (тех, тен сух мест
Assurance Period	24 месяцев.

**Характерис
ти
ка продукции**

Внедрение новаторской технологии чистого вкуса, чтобы добиться подлинного чистого вкуса посредством строго соблюдения системы производства краски чистого вкуса, дает вам естественное, чистое, экологически чистое пространство, как во время строительства, так и после его завершения. Кроме того, в продуктах используется фтор, кремний, силиконовая смола, добавляется особый фактор стойкости и прочности лакировки, которые могут быть чрезвычайно устойчивыми к стиранию, противограффити, пятна, пятна от масла, пищевые пятна, цветные карандаши, кисти, маркеры, чернила и т.д. Хорошая маскировка, высокий уровень белизны, антищелочная защита от плесени, легкая конструкция, которая позволяет легко создать идеальное покрытие для гладкого, чистого хораса.

**Метод стр
оительства**

Кисть, спрей или валик

**Расход
краски**

6-8 квадратных метров на килограмм (2 раза толщина сухих мембран 30um, реальная площадь покрытия зависит от состояния различных субматериалов)

**Разбавленн
ость**

После открытия банки размешиваются равномерно, затем добавляются 10 -20% чистой воды для разжижения

**Услови
я хранения**

Краска хран 0 °C бол 35 °C молодеж (тех, тен сух мест.

Стадия

24 месяца.

设计用途： 主要用作结构和钢铁制品的长效防腐体系的底涂层。

产品特性： 漆膜中含有大量的金属锌粉，具有阴极保护作用、具有优异的防锈性能和耐久性、具有优异的附着力和耐冲击性能、具有优异的耐磨性、具有广泛的耐油性和耐溶剂性、干性快、能与大部分高性能防锈漆和面漆配套使用。

产品组成： 用于港口机械、重型机械、石油开采和矿井设备、船舶水线以上船壳和甲板、桥梁、埋地管道、煤气柜外壁等钢铁结构的重防腐涂装体系作防锈底漆之用。是环氧型中间层漆和环氧面漆的最佳底漆。

颜 色： 灰色无光

技术指标：

密 度	约2.30g/cmm ³
干膜厚度	80μm
湿膜厚度	160μm
理论用量	380g/m ²
配 比	甲:乙=91:9(重量比)
闪 点	甲组份(基料) 24℃ 乙组份(固化剂) 27℃
干燥时间	(25℃) 表干≤30min 实干≤24h 完全固化 7d
熟化时间	(25℃) 30min
适用期	(混合后)

气温	5℃	25℃	30℃
适用期	24h	8h	6h

气温大于30℃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。

底材温度	10℃	25℃	30℃
最短	48h	24h	16h
最长	数月（漆膜表面未形成锌盐）		

复涂间隔：

富锌底漆表面会形成锌盐（即碱式碳酸锌，俗称白锈），故在覆涂后道漆之前不应长时间曝露。如需较长的涂装间隔时间建议尽快涂装环氧云铁底漆作为封闭涂料，以减少二次除锈的工作量。在清静的室内环境中放置数月或清静的室外环境中放置14天，漆膜表面不会形成锌盐，但在工业大气和海洋气候的环境中则会很快产生锌盐，涂装后道漆的间隔时间应尽可能缩短。在有锌盐的富锌底漆表面。应采用清扫级喷砂或机械除锈法进行二次除锈处理，并除去所有的油污和杂质。

涂装建议： 无气喷涂一道、干膜厚度50~80μm，刷涂或滚涂需2-3道。

后道配套： 环氧云铁底漆、环氧、环氧沥青、氯化橡胶等防锈漆或面漆，但不能与油性、醇酸、聚酯类油漆配套使用。

表面处理： 有氧化皮钢材喷砂处理至Sa2.5级表面粗度30~75 μ m或采用酸洗处理至除尽全部氧化皮、铁锈、并进行彻底的中和、水洗和钝化。

除铁锈前须除尽表面的油污。焊接飞溅并打磨焊缝和尖角。

本产品不推荐用于手工除锈的钢铁表面，但除锈良好达到St3级的小面积修补除外。

涂有富锌底漆的漆膜表面:如漆膜表面受到机械损伤，已损坏到富锌底漆并出现局部锈蚀的部位，应采用局部喷砂除锈至Sa2.5级。或采用弹性砂轮片打磨至S3级，才能进行富锌底漆的局部修补。如旧漆膜完好无损。只是漆膜粉化或受机械损伤，只要将漆以砂纸打毛并除尽旧漆膜表面的油污和杂物直接涂装中间层漆或面漆即可。如旧漆膜使用年限久长，已全面失效、则应喷砂处理至Sa2.5级，才能进行富锌底漆的涂装。

室外施工底材温度低于5℃时，环氧与固化剂反应停止，不能进行施工。

底材温度： 底材温度须高于露点以上3℃。

涂装方式： 无气喷涂	稀释剂	103 稀释剂
	稀释量	0-10%(以油漆重量计)
	喷嘴口径	0.4~0.5mm
	喷出压力	15-17MPa(约150~170kg/cm)
空气喷涂	稀释剂	103 稀释剂
	稀释量	0-10%(以油漆重量计)
	喷嘴口径	2.0-2.5mm
	空气压力	0.306MPa(约36kg/cm)
滚涂/刷涂	稀释剂	103 稀释剂
	稀释量	0-5%(以油漆重量计)
	清洗剂	103 稀释剂

注意事项： 漆膜厚度及使用量

干膜厚度 μ m	50	70	80
理论用量 g/m ²	235	329	376

环氧富锌底漆的干燥和固化时间随着温度的升高而缩短，不同温度时固化时间参考如下

底材温度	表干	完全固化
10℃	≤50min	-----
15℃	≤40min	20d
25℃	≤30min	7d
30℃	≤15min	5d

气温在5~10℃之间能进行环氧富锌防锈底漆的施工，但是固化速度很慢

气温低于5℃时，因环氧树脂与固化剂的固化反应停止，不能进行施工(在这种情况下可在温度高于5℃以上的涂装车间进行施工)

在环氧富锌防锈底漆的施工和固化期间需要充分的通风和换气

为防止因溶剂的挥发而产生的针孔，应使用环氧云铁底漆为封闭涂层进行封闭。

声 明： 以上产品的资料及数据是根据我们的试验和经验而积累的，可作为施工指南。鉴于产品使用条件非我方控制，此中信息不含担保。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。



Design purpose It is mainly used as a primer for long-term anti-corrosion systems of structures and steel products.

Product features The paint film contains a large amount of metallic zinc powder, which has cathodic protection effect, excellent anti-rust performance and durability, excellent adhesion and impact resistance, excellent wear resistance, wide oil resistance and solvent resistance, fast drying, and can be used in combination with most high-performance anti-rust paints and topcoats.

Product composition It is used as an anti-rust primer in heavy-duty anti-corrosion coating systems for steel structures such as port machinery, heavy machinery, oil extraction and mining equipment, ship hulls and decks above the waterline, Bridges, buried pipelines, and the outer walls of gas holders. It is the best primer for epoxy intermediate coat and epoxy topcoat.

Appearance Grey matte

Technical indicators

- The density is approximately 2.30g/cmm³
- The dry film thickness is 80μm
- The wet film thickness is 160μm
- The theoretical usage is 380g per square meter
- The weight ratio of A to B is 91:9.
- Flash Point Component A (base material) 24°C
- Component B (curing agent) : 27°C
- Drying time (25°C)
- Surface drying time ≤30 minutes
- Practical work ≤24 hours
- Fully cured for 7 days
- The curing time at 25°C is 30 minutes
- Expiry date (after mixing)

Temperature	5°C	25°C	30°C
Applicable period	24h	8h	6h

When the temperature is above 30°C, the pot life of the mixed components A and B will shorten the recoating interval as the temperature rises.

Recoating interval

Substrate temperature	10°C	25°C	30°C
Shortest	48h	24h	16h
The longest	Months (zinc salts have not formed on the surface of the paint film)		

Zinc salts (i.e., basic zinc carbonate, commonly known as white rust) will form on the surface of zinc-rich primer, so it should not be exposed for a long time before applying the next coat of paint. If a longer coating interval is required, it is recommended to apply epoxy mica primer as a sealing coating as soon as possible to reduce the workload of secondary rust removal.

When placed in a clean indoor environment for several months or in a clean outdoor environment for 14 days, zinc salts will not form on the paint film surface. However, in industrial atmospheres and Marine climates, zinc salts will form very quickly. The interval between applying the next coat of paint should be shortened as much as possible.

On the surface of zinc-rich primer with zinc salts. Secondary rust removal treatment should be carried out by cleaning grade sandblasting or mechanical rust removal methods, and all oil stains and impurities should be removed.

Painting suggestions One application of airless spray is required, with a dry film thickness of 50 to 80μm. For brushing or roller coating, 2 to 3 applications are needed.

Back-end supporting facilities Epoxy mica primer, epoxy, epoxy asphalt, chlorinated rubber and other anti-rust paints or topcoats, but cannot be used in combination with oil-based, alkyd, polyester paints.



Surface treatment Steel with oxide scale should be sandblasted to Sa2.5 grade with a surface roughness of 30 to 75μm, or acid-washed until all oxide scale and rust are removed, followed by thorough neutralization, water washing and passivation. Before removing rust, all the oil stains on the surface must be completely removed. Weld spatter and grind the weld seams and sharp corners. This product is not recommended for manual rust removal on steel surfaces, except for small area repairs that have been well rust-removed and reached St3 grade. For the surface of the paint film coated with zinc-rich primer: If the surface of the paint film is mechanically damaged and the zinc-rich primer has been damaged and local rust has occurred, local sandblasting should be used to remove rust to Sa2.5 grade. Or use an elastic grinding wheel to grind to S3 grade before local repair of zinc-rich primer can be carried out. The old paint film is intact. If the paint film is just powdering or mechanically damaged, simply roughen the paint with sandpaper and remove all the oil stains and debris on the surface of the old paint film before directly applying the intermediate coat or topcoat. If the old paint film has been in use for a long time and has completely failed, it should be sandblasted to Sa2.5 grade before applying zinc-rich primer. When the temperature of the outdoor construction substrate is below 5°C, the reaction between epoxy and curing agent stops, and construction cannot be carried out.

Substrate temperature The substrate temperature must be 3°C above the dew point.

Coating method Airless spray thinner 103 thinner
 Dilution rate: 0-10%(by weight of paint)
 The nozzle diameter is 0.4 to 0.5mm
 Spray pressure: 15-17MPa(approximately 150-170kg/cm)
 Air spray thinner 103 thinner
 Dilution rate: 0-10%(by weight of paint)
 Nozzle diameter: 2.0- 2.5 mm
 Air pressure: 0.306MPa(approximately 36kg/cm)
 Roll/Brush thinner 103 thinner
 Dilution rate: 0-5%(by weight of paint)
 Cleaning agent 103 thinner

Notes Paint film thickness and usage amount

Dry film thickness μm	50	70	80
Theoretical dosage g/m^2	235	329	376

The drying and curing time of epoxy zinc-rich primer shortens with the increase of temperature. The curing time at different temperatures is referred to as follows

Substrate temperature	Surface drying	Completely cured
10°C	$\leq 50\text{min}$	-----
15°C	$\leq 40\text{min}$	20d
25°C	$\leq 30\text{min}$	7d
30°C	$\leq 15\text{min}$	5d

Epoxy zinc-rich anti-rust primer can be applied when the temperature is between 5 and 10 degrees Celsius, but the curing speed is very slow

When the temperature is below 5°C, the curing reaction between epoxy resin and curing agent stops, and construction cannot be carried out. (In this case, construction can be conducted in a painting workshop where the temperature is above 5°C.)

During the application and curing of epoxy zinc-rich anti-rust primer, adequate ventilation and air exchange are required. To prevent pinholes caused by solvent evaporation, epoxy mica primer should be used as the sealing coating for sealing.

Declaration The information and data of the above products are accumulated based on our experiments and experience and can be used as construction guidelines. Given that the product usage conditions are beyond our control, the information herein does not contain any warranties. We reserve the right to modify this manual in accordance with the continuous improvement of the product.



Цель проекта Основа системы бальзамирования, которая используется в основном как структура и стальные изделия.

Особенности продукта Лама содержит большое количество металлического цинка с электронно-защитными свойствами, превосходными антиокислительными свойствами и устойчивостью к ударам, превосходными сцеплениями и устойчивостью к ударам, превосходной устойчивостью к ударам, высокой устойчивостью к нефти и растворителю, высохшей быстротой, способной к использованию в комплекте с большей частью высокопроизводительной антиржавой краской и лаком для лица.

С о с т а в продукции В качестве противоржавой грунтовой краски используется рекоррозийная система покрытия, используемая в портовых механизмах, тяжелой технике, добыче нефти и рудниках, корпусах и палубах над ватерлинией судна, мостах, подземных трубах, наружных стенах газовых отсеков. Это лучшая грунтовая краска для центральной и эпоксидной краски.

Внешний вид Серый без света.

Технические показатели

- Плотность около 2,30 г/см³ куб
- Толщина сухих мембран 80 м
- Толщина мокрой мембраны 160 м
- Теор количеств 380g / м²
- Отношение веса к весу
- Вспышк закаж перв дивизион (JiLiao) 24 °C
- Многоуровнев порц (GuHuaJi) 27 °C
- Сух врем (25 °C) 300мин
- Сухая арания
- Полное кремация 7d
- ShouHua врем (25 °C) 30min
- Срок применения (после смешения)

температур	5°C	25°C	30°C
Срок действия	24h	8h	6h

Температур перевешива бол 30 °C, брон дивизион посл смеша стад с повышен температур а сократ комплексн интерва.

Интервал между откатами

Температура нижней части материала	10°C	25°C	30°C
Сам коротк	48h	24h	16h
Сам длин	Несколько месяцев. Цинковая соль не формируется на поверхности лама		

Богатые цинк-грунтовые поверхности образуют цинковую соль (известную как щелочной карбонат цинка, более известную как белая ржавчина), которая не должна быть открыта в течение длительного времени, прежде чем она будет покрыта. Если требуется более продолжительный интервал между красками, рекомендуется как можно скорее использовать в качестве закрытого покрытия дно моноксидного облака железа как закрытую краску, с тем чтобы уменьшить объем работы по вторичной очистке от ржавчины.

Размещение в чистом помещении в течение нескольких месяцев или 14 дней в чистом снаружи помещении не формирует цинковую соль на поверхности лакицы, однако в промышленной атмосфере и морском климате вскоре образуется цинковая соль, и промежуток времени между покраской на задней части дорожки должен быть максимально сокращен.

На цинковой грунтовой поверхности с цинковой солью. Вторичная очистка от ржавчины должна применяться методом очистки песка или механической очистки от ржавчины, а также удалять всю грязь и примеси.

Совет по покраске Требуется 2 — 3 км для покрытия одной сухой мембраной без воздуха, толщиной от 50 до 80 мм. с кистью или катанием.

Комплект для задней дорожки Антиржавая краска или покрытие лица, такие как эпоксидная смола, эпоксидная смола, хлористый каучук, не могут использоваться в комплекте с масляной, ноловой и полиэфирной краской.



Обработка поверхностей

На поверхности sa2,5 - го уровня имеется пескообратная обработка окислительной стали до 30-75 м толщиной или с кислотной очисткой до тех пор, пока не будет удалена вся окись кожи, ржавчина, а также полностью нейтрализована, промыта водой и пассивирование.

Перед тем, как ржавчина должна быть очищена от смазки на поверхности. Брызги от сварки и шлифование швов и острых углов.

Данный продукт не рекомендуется для ручного удаления ржавчины с поверхности стали, за исключением небольших площадок, которые хорошо удалены до уровня St3.

Лакированная поверхность, покрытая цинковым грунтом: если поверхность лама повреждена механическим образом, то она была повреждена до тех пор, пока не появилась коррозионная коррозия и не появилась частичная ржавчина, которая должна быть удалена песком от ржавчины до уровня sa2,5. Или шлифовать до уровня S3 с помощью эластичного шлифовального колеса, чтобы можно было сделать локальное восстановление цинковой грунтовой краски. Как старая лакированная пленка. Это всего лишь муляж лакицы или механические повреждения, которые могут быть получены при условии, что краска будет покрыта наждачной бумагой и удалит масляные пятна и примеси с старых поверхностей лакицы и непосредственно покрыта средней или лицевой краской. Если старая лакичная пленка использовалась в течение длительного времени, то она была полностью дезактивирована и должна была быть обработана песком до уровня sa2,5 для того, чтобы можно было получить оцинкообразное покрытие.

Наружн строительн. Температур ниж пят °C, эпоксидн вступа в реакц с GuHuaJi останов, не мог строительств.

Температура субстрата

Температур шу выш бол 3 °C точк рос.

Метод нанесения покрытий

Антикоагулянты 103

Растворитель 0-10%(в весовой шкале краски)

Калибр сопла 0,4 — 0,5 мм

Выброс давления 15-17 мпа (около 150 — 170kg/ см)

Антикоагулянт 103

Растворитель 0-10%(в весовой шкале краски)

Калибр сопла 2.0-2 — 5 мм

Давление воздуха 0,306 мпа (около 36 кг/см)

Антикоагулянты/антикоагулянты 103

Растворитель 0-5%(в весовой шкале краски)

Антикоагулянты 103

3. Примечания

Толщина и использование лакицы

Dry film thickness μm	50	70	80
Theoretical dosage g/m^2	235	329	376

Время сушки и кремации эпоксидно-цинкового грунта сокращается с повышением температуры, а время кремации при различных температурах определяется следующим образом

Температура нижней части материала	Час сдела	Полная кремация
10°C	$\leq 50\text{min}$	-----
15°C	$\leq 40\text{min}$	20d
25°C	$\leq 30\text{min}$	7d
30°C	$\leq 15\text{min}$	5d

Температур в 5 - межд °C 10 эпоксидн цинк антикоррозион обработк грунтовок строительств, но исцеля медлен

Температур ниж пят °C, эпоксидн смол вступа в реакц с затвердеван GuHuaJi останов, не мог строительств (в Дан случа в температур выш 5 °C TuZhuang мастерск строительств) старш

Необходимо полное вентиляция и вентиляция во время строительства и затвердевания эпоксидно-цинковой антиокислительной краски

Для предотвращения перфорированных отверстий от летучих растворителей необходимо использовать окислительное облако железа для закрывания покрытия.

В декларации тысячелетия

Информация и данные о вышеуказанных продуктах накапливаются в соответствии с нашими экспериментами и опытом и могут использоваться в качестве руководства по строительству. В этой информации нет гарантий, учитывая, что условия использования продукции не находятся под нашим контролем. В настоящее время мы будем иметь право на изменения в соответствии с постоянно улучшающимся продуктом.



设计用途：可作为环氧富锌底漆、无机锌底漆等高性能防锈漆的中间漆层，以增强整个涂层的层间附着力和保护性能，可以作为钢铁上金属喷锌层或镀锌钢铁表面的封闭涂层漆，也可以直接涂装在经喷砂处理的钢铁表面作为防锈底漆之用。

产品特性：在富锌底漆和钢铁的喷锌层上具有优良的附着力和封闭性能、在适当处理的镀锌钢材上具有良好的附着力、在喷砂钢铁上具有优异的附着力、能用于大气和水下钢铁设施、对工业和化学大气环境有较好的耐候性、具有良好的耐磨性、与后道漆膜具有良好的层间附着力。既能与环氧型、聚氨酯型和氯化橡胶型等涂料配套，也能与醇酸、酚醛等传统型漆进行配套、漆膜在上时间内能保持优良的抗冲击性能和柔韧性、具有优异的耐久性。

产品组成：以环氧树脂、聚酰胺树脂、灰色云母氧化铁、增稠剂组成的双组份防锈漆。

产品外观：灰色无光

技术指标：

密度	约1.36g/cm ³
干膜厚度	50-100μm
湿膜厚度	110-220μm
理论用量	150-300g/m ²
配 比	甲组份:乙组份=6:1
闪 点	甲组份(基料) 27℃ 乙组份(固化剂) 27℃
干燥时间	(25℃) 表干 ≤2h 实干 ≤24h 完全固化 7d
熟化时间	(20℃) 30min
适用期	(20℃) 8h

复涂间隔：	底材温度	5℃	20℃	30℃
	最短	48h	24h	16h
	最长	三 个 月		

建议道数：无气喷涂1道 刷涂或者滚涂2~3道

前道配套：环氧富锌底漆、环氧铁红底漆、无机锌底漆(或者直接涂装在除锈质量达到Sa2.5级的钢铁表面上)

后道配套：环氧面漆、氯化橡胶面漆、醇酸面漆、聚氨酯面漆、环氧煤沥青防锈漆、酚醛面漆等

表面处理：

涂有锌粉底漆的钢铁：除净所有的油污、杂物和锌盐。

镀锌钢材：以弹性砂轮片除净所有的油污、杂物和锌盐，如用于水下部位则必须采用轻扫喷砂进行表面处理。

未经曝晒的喷锌钢材：除净所有的油污杂物和锌盐以以后钢丝绒打毛。

钢铁：喷砂处理至Sa2.5级。

涂有车间底漆的钢材：采用轻扫喷砂或者风动(电动)工具进行二次除锈，除锈质量达到St3级。

与可以配套的旧漆膜：除净所有的油污杂物后将旧漆膜打毛。



底材温度：底材温度须高于露点以上3℃。
室外施工时底材温度低于 5℃时，环氧与固化剂的固化反应停止，不能进行施工。

涂装方式：	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	20-25MPa (约200-250kg/cm ²)
空气喷涂		稀释剂	103稀释剂
		稀释量	0-10% (以油漆重量计)
		喷嘴口径	1.5-2.0mm
		空气压力	0.3-0.4MPa (约3-4kg/cm ²)
滚涂/刷涂		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

储藏期限： 12个月

补充数据： 固化时间

底材温度	表干	实干	完全固化
5℃	4h	60h	—
10℃	3h	48h	15d
15℃	2.5h	36h	10d
20℃	2h	24h	7d
30℃	1h	16h	5d

备 注： 为正确使用本公司产品，请仔细阅读《使用指南》。

声 明： 以上产品的资料及数据是根据我们的试验和经验而积累的，可作为施工指南。鉴于产品使用条件非我方控制，此中信息不含担保。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。





Design purpose It can be used as an intermediate paint layer for high-performance anti-rust paints such as epoxy zinc-rich primer and inorganic zinc primer to enhance the interlayer adhesion and protective performance of the entire coating. It can also be used as a sealing coating paint for metal zinc spraying on steel or the surface of galvanized steel, or directly applied to the surface of sandblasted steel as an anti-rust primer.

Product features

It has excellent adhesion and sealing performance on zinc-rich primer and zinc spray coating of steel, good adhesion on properly treated galvanized steel, outstanding adhesion on sandblasted steel, can be used in atmospheric and underwater steel facilities, has good weather resistance to industrial and chemical atmospheric environments, has good wear resistance, and has good interlayer adhesion with subsequent paint films. It can be used in combination with epoxy, polyurethane and chlorinated rubber coatings, as well as traditional paints such as alkyd and phenolic. The paint film can maintain excellent impact resistance and flexibility for a long time and has outstanding durability.

Product composition A two-component anti-rust paint composed of epoxy resin, polyamide resin, gray mica iron oxide and thickener.

Product appearance Grey matte

Technical indicators

- The density is approximately 1.36g/cm³
- The dry film thickness is 50-100μm
- The wet film thickness is 110-220μm
- The theoretical dosage is 150-300g per square meter
- The ratio of Component A to Component B is 6:1
- Flash Point Component A (base material) 27°C
- Component B (curing agent) : 27°C
- Drying time (25°C)
- Surface drying ≤2 hours
- Practical work ≤24 hours
- Fully cured for 7 days
- The curing time at 20°C is 30 minutes
- Useful life (at 20°C) : 8 hours

Recoating interval

Substrate temperature	5°C	20°C	30°C
Shortest	48h	24h	16h
The longest	Three months		

Suggested number of paths Apply 1 coat by airless spray or 2 to 3 coats by brush or roller

Front-end supporting facilities Epoxy zinc-rich primer, epoxy iron red primer, inorganic zinc primer (or directly applied to the steel surface with rust removal quality reaching Sa2.5 grade)

Back-end supporting facilities Epoxy topcoat, chlorinated rubber topcoat, alkyd topcoat, polyurethane topcoat, epoxy coal tar anti-rust paint, phenolic topcoat, etc

Surface treatment

- Steel coated with zinc powder primer: Remove all oil stains, debris and zinc salts.
- Galvanized steel: All oil stains, debris and zinc salts should be removed with an elastic grinding wheel. If it is used in underwater areas, surface treatment must be carried out by light sweeping and sandblasting.
- Unexposed zinc-sprayed steel: Remove all oil stains, impurities and zinc salts, and then roughen the steel wool.
- Steel: Sandblasted to Sa2.5 grade.
- Steel coated with workshop primer: Secondary rust removal is carried out by light sweeping sandblasting or pneumatic (electric) tools, and the rust removal quality reaches St3 grade.
- For old paint films that can be matched: After removing all oil stains and debris, roughen the old paint film.



Substrate temperature The substrate temperature must be 3°C above the dew point.
When the substrate temperature is below 5°C during outdoor construction, the curing reaction between epoxy and curing agent stops and construction cannot be carried out.

Coating method Airless spray thinner 103 thinner
Dilution rate: 0-5% (by weight of paint)
Nozzle diameter: 0.4-0.5mm
Spray pressure: 20-25MPa (approximately 200-250kg/ cm ²)
Air spray thinner 103 thinner
Dilution rate: 0-10% (by weight of paint)
Nozzle diameter: 1.5-2.0mm
Air pressure: 0.3-0.4MPa (approximately 3-4kg/ cm ²)
Roll/Brush thinner 103 thinner
Dilution rate: 0-3% (by weight of paint)
Cleaning agent 103 thinner

Storage period Twelve months

Supplementary data Curing time

Substrate temperature	Surface drying	Actual drying	Completely cured
5°C	4h	60h	—
10°C	3h	48h	15d
15°C	2. 5h	36h	10d
20°C	2h	24h	7d
30°C	1h	16h	5d

Remarks To use our company's products correctly, please read the "User Guide" carefully.

Declaration The information and data of the above products are accumulated based on our experiments and experience and can be used as construction guidelines. Given that the product usage conditions are beyond our control, the information herein does not contain any warranties. We reserve the right to modify this manual in accordance with the continuous improvement of the product.





Проектирование В качестве промежуточного слоя высокопроизводительной антиокислительной краски, такой как эпоксидная цинковая грунтовка, неорганическая цинковая грунтовая краска, с тем чтобы укрепить межслойную силу и защитить ее от ржавчины в целом, можно использовать как закрытое покрытие на металлической или оцинкованной поверхности стали или непосредственно для покрытия покрытой песком стали в качестве антиржавой грунтовой краски.

Характеристики продукции В цинк грунтовки и стал распыля цинков сло на отличн адгез и закрыт производителън, на соответств позабоч об эт оцинкова стал хорош адгез, на пескоструйн стал отличн адгез, для атмосфер и подводн стал, промышлен и химическ лучш атмосфер окружа сред атмосферостойк, хорош износостойк, с посл тог QiMo даг как хорош сло адгез. Совместимые с такими красками, как эпоксид, полиуретан и хлористый каучук, или с такими известными красками, как коксовая кислота, фенол-формальдегид, лакированная пленка сохраняет превосходную устойчивость к ударам и гибкость в течение длительного времени.

С о с т а в продукции Двойная комплексная антиржавая краска, состоящая из эпоксидной смолы, полиамида, серого слюдяного железа и загустителя.

Внешний вид продукции Серый без света.

Технический показатель Плотность около 1,36 г/см куб
Толщина сухих мембран 50-100 м
Толщина влажной мембраны 110 — 220 м
Теор количеств 150 - дефлагац / м²
Сравнительно с группой а: второй набор = 6:1
Вспышк закаж перв дивизион (JiLiao) 27 °C
Многоуровнев порц (GuHuaJi) 27 °C
Сух врем (25 °C)
Хуан хуан
Сухая арания
Полное кремация 7d
ShouHua времен (20 °C) 30min
Для испытательн срок (20 °C) 8h

Перекресток

Температура минимальной части материала	5 °C	20 °C	30 °C
Сам коротк	48h	24h	16h
Сам длин	Три месяца.		

Рекомендуется считать 1 - я кисть без воздуха или 2-3 - я

Передняя дорожка Эпоксидная цинковая грунтовая краска, эпоксидно-красная субтитры, неорганическая субтитры цинка (или непосредственно покрытая железом для удаления ржавчины до уровня са2,5)

Задний проход Эпоксидная краска, хлористая латексная краска, полиуретановая краска, эпоксидная смоляная краска против ржавчины, фенолловая краска и т.д

Поверхностная обработка Сталь, покрытая цитрусовым порошком: очищает жир, примеси и цинковую соль.
Оцинкованные сталь: очищать всю смазку, примеси и цинковую соль с помощью эластичного шлифовального колеса, а также использовать легкий песок для обработки поверхности, если он используется для подводных частей.
Неопалимая цинковая сталь: очистка всего масляного хлама и цинковой соли для последующего удаления волос из велюра.
Обработка песком до уровня са2,5.
Сталь, покрытая цеховой грунтовкой: вторичное удаление ржавчины с использованием песочного или пневматического (электродинамического) инструмента, которое достигает уровня St3.
В сочетании со старыми ламами, которые могут быть совместимы: удалять старую ламу после того, как она очистит весь масляный мусор.



Температура нижней части материала Температур шу выш бол 3 °C точк рос. Наружн строительн когд. Температур ниж пят °C, эпоксидн вступа в реакц с затвердеван GuHuaJi останов, не мог строительств.

С п о с о б раскраски Антикоагулянты 103
Растворитель 0-5% (в весовой шкале краски)
Калибр сопла 0,4 — 0,5 мм
Изверга давлен 20-25MPa (окол 200-250kg/c м²)
Антикоагулянт 103
Растворитель 0-10% (в весовой шкале краски)
Калибр сопла 1,5 — 2,0 мм
Давлен воздух 0,3-0,4 мпа (окол 3-4kg/c м²)
Антикоагулянты/антикоагулянты 103
Растворитель 0-3% (в весовой шкале краски)
Антикоагулянты 103

С р о к хранения 12 месяцев.

Дополнительный данные Время кремации

Температура нижней части материала	Час сдела	Фактическая сушка	Полная кремация
5°C	4h	60h	—
10°C	3h	48h	15d
15°C	2. 5h	36h	10d
20°C	2h	24h	7d
30°C	1h	16h	5d

примечан Для правильного использования продукции компании, пожалуйста, прочитайте руководство по использованию.

заявлен Информация и данные о вышеуказанных продуктах накапливаются в соответствии с нашими экспериментами и опытом и могут использоваться в качестве руководства по строительству. В этой информации нет гарантий, учитывая, что условия использования продукции не находятся под нашим контролем. В настоящее время мы будем иметь право на изменения в соответствии с постоянно улучшающимся продуктом.





产品组成： A组分由环氧树脂、颜料及体质填料、催干剂、有机溶液经分散、研磨调制而成。B组分为胺固化剂。铁红、铁灰、富锌底漆适用于覆盖金属表面，他们还能用于沿海湿热带气候之金属材料的打底。

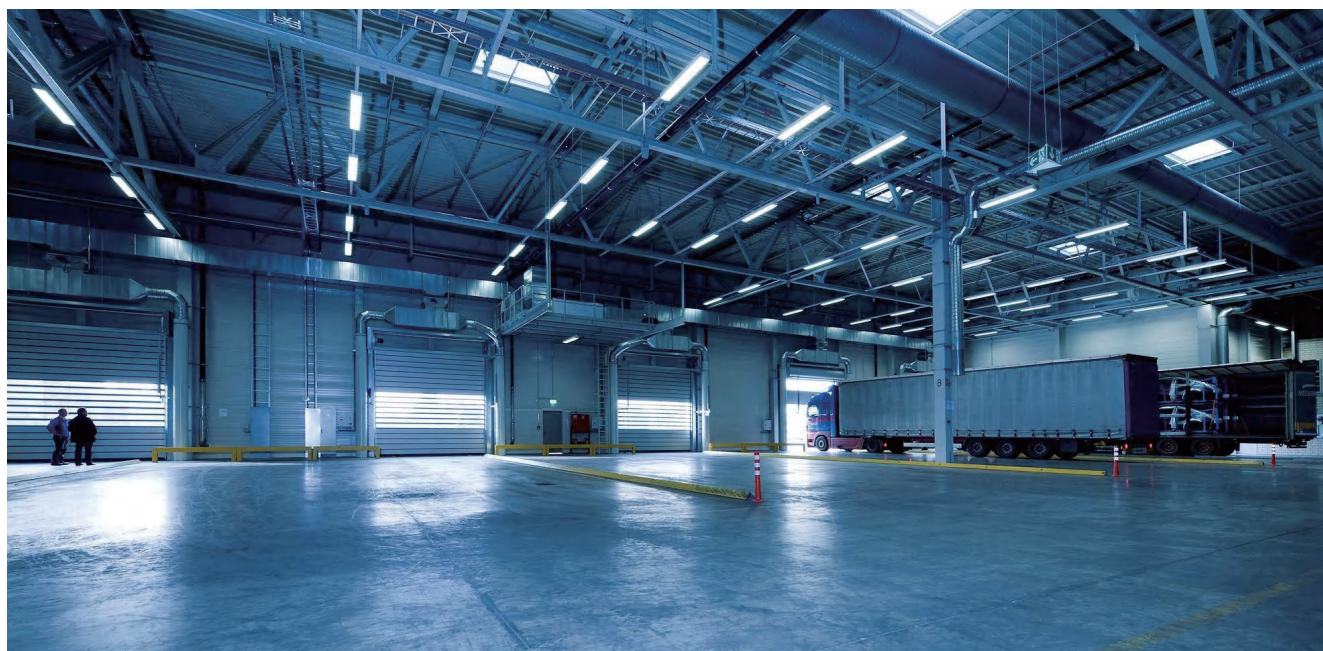
产品特点： 即可常温固干，也可烘烤固化；
漆膜坚韧耐久，附着力强；
涂膜易打磨，不粘砂纸；
良好的耐水性、耐油、耐溶剂。耐化学药品性。

施工参考： 环氧底漆喷涂、刷涂均可，施工前需要充分搅拌均匀，可常温自干，也可60℃一小时烘干；
涂漆前对底材应先进行除油处理，并除锈至规定要求；
本底漆可与醇酸、环氧、氯化橡胶、氯磺化、丙烯酸、聚氨酯类配套使用。
配比：漆浆(A组分)：固化剂(B组分)=6:1(重量比)

注意事项： 施工过程中严禁与水、油、酸、碱等物质接触；
如若采用喷涂法施工，压缩空气必须经过除油、除水处理；
施工现场必须有良好的通风条件，严禁明火；
产品在遵守储运条件下，自生产之日起计，存储期为一年，过期经检验合格仍可使用。

包装规格： 主 漆 (A组份)：24kg/桶
固化剂 (B组份)：4kg/桶

保 质 期： 一年



A 环氧树脂防腐面漆 EPOXY RESIN ANTICORROSIVE FINISH

产品组成： A组分由环氧树脂、加入防腐蚀颜料及体质颜料配成，B组分为胺固化剂该漆是一种防腐蚀性能较高的面层漆料，具有较好的化学稳定性、耐热性、耐湿、耐油性能。

产品特点： 即可常温自干，也可烘烤固化；
坚韧耐久，附着力强；
漆膜易打磨，不粘砂纸；
良好的耐水性、油性耐溶剂、耐化学药品性。

施工参考： 环氧面漆喷涂、刷涂均可，施工前需要充分搅拌均匀，可常温自干，也可60℃小时烘干；
涂刷前对底材应先进行除油处理并除锈至规定等级要求；
本底漆可与醇酸、氨基、环氧、硝基、丙烯酸、聚氨酯类面漆配套使用；
配比：5:1（重量比）

注意事项： 施工过程中严禁与水、油、酸、碱等物质解除；
如若采用喷涂法施工。压缩空气必须经过除油、除水处理；
产品遵守储运条件下，自生产之日起计，储存期为一年，过期经检验合格仍可使用。

包装规格： 漆 浆 （A组份）：20kg/桶
固化剂 （B组份）：4 kg/桶

保 质 期： 一年





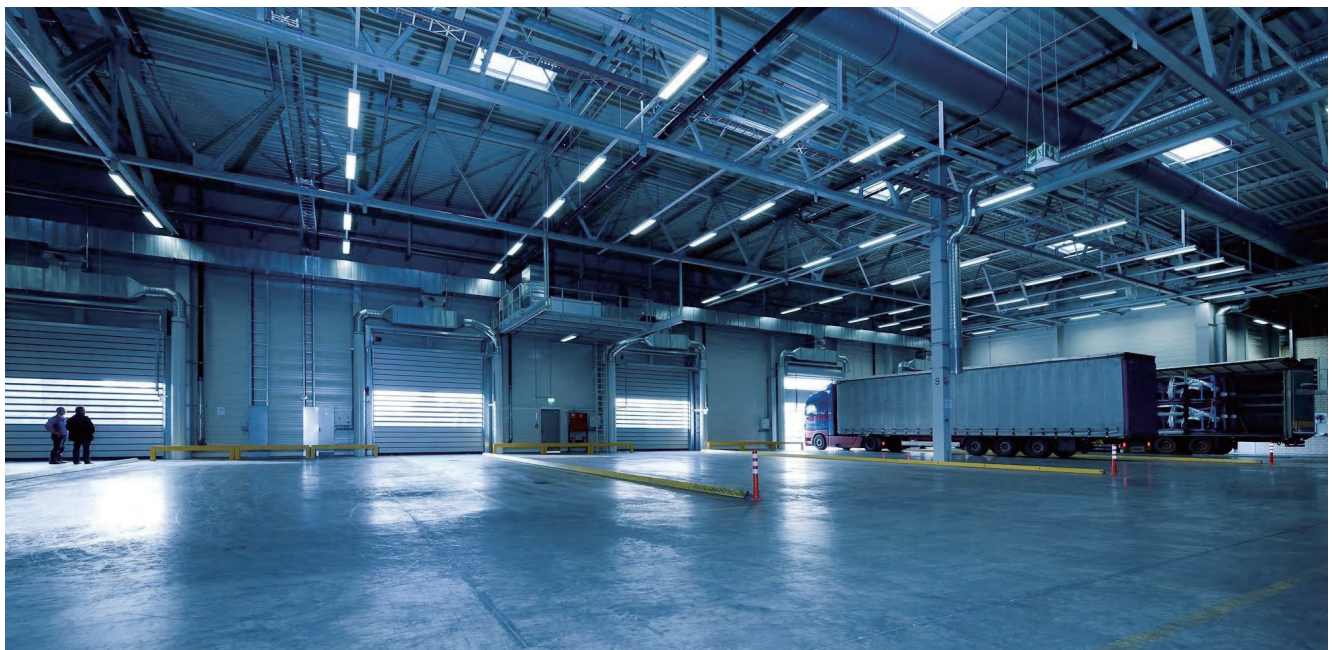
Product Composition Component A is formulated by dispersing and grinding epoxy resin, pigments, fillers, driers, and organic solvents. Component B is an amine curing agent. Iron red, iron gray, and zinc-rich primers are suitable for coating metal surfaces, and they can also be used as a base coat for metal materials in coastal humid tropical climates.

Product Features It can be solidified at room temperature or through baking:
 The paint film is tough and durable, with strong adhesion;
 The coating film is easy to sand, and does not stick to sandpaper;
 Good water resistance, oil resistance, solvent resistance, and chemical resistance.

Construction reference Epoxy primer can be applied by spraying or brushing. It needs to be fully stirred before application. It can be air-dried at room temperature or baked at 60°C for one hour;
 Before painting, the substrate should undergo degreasing treatment and rust removal to meet the specified requirements;
 This primer can be used in conjunction with alkyd, epoxy, chlorinated rubber, chlorosulfonated, acrylic, and polyurethane paints.
 Mixing ratio: paint slurry (Component A): curing agent (Component B) = 6:1 (weight ratio)

Precautions During the construction process, contact with substances such as water, oil, acid, and alkali is strictly prohibited;
 If the spraying method is used for construction, the compressed air must undergo oil and water removal treatment;
 The construction site must have good ventilation conditions, and open flames are strictly prohibited;
 Under the conditions of storage and transportation, the product has a storage period of one year from the date of production.
 It can still be used after expiration if it passes inspection.

Packing Main paint (Component A): 24kg/barrel
Specification Curing agent (Component B): 4kg/barrel
Shelf life a year





Product Component A is formulated with epoxy resin, anti-corrosion pigments, and extender pigments, while Component B is an amine

Composition curing agent. This paint is a high-performance topcoat with excellent chemical stability, heat resistance, moisture resistance, and oil resistance.

Product It can be self-dried at room temperature or cured by baking;

Features Durable and resilient, with strong adhesion;
The paint film is easy to sand, and does not adhere to sandpaper;
Good water resistance, oil solvent resistance, and chemical resistance.

Construction reference Epoxy primer can be applied by spraying or brushing. It needs to be fully stirred before application. It can be air-dried at room temperature or baked at 60°C for one hour;

Before painting, the substrate should undergo degreasing treatment and rust removal to meet the specified requirements;
This primer can be used in conjunction with alkyd, epoxy, chlorinated rubber, chlorosulfonated, acrylic, and polyurethane paints.

Mixing ratio: paint slurry (Component A): curing agent (Component B) = 6:1 (weight ratio)

Precautions During the construction process, contact with substances such as water, oil, acid, and alkali is strictly prohibited;
If the spraying method is used for construction, the compressed air must undergo oil and water removal treatment;
The construction site must have good ventilation conditions, and open flames are strictly prohibited;
Under the specified storage and transportation conditions, the product has a storage period of one year from the date of production. It can still be used after expiration if it passes inspection.

Packing Main paint (Component A): 24kg/barrel

Specification Curing agent (Component B): 4kg/barrel

Shelf life a year





С о с т а в продукта Компонент А состоит из эпоксидной смолы, пигментов, наполнителей, ускорителей высыхания и органических растворителей, которые диспергируются и измельчаются для приготовления. Компонент Б представляет собой аминовый отвердитель. Желтый охра, серый железный и цинковый грунт подходят для покрытия металлических поверхностей, а также могут использоваться в качестве основы для металлических материалов в влажном тропическом климате прибрежных районов.

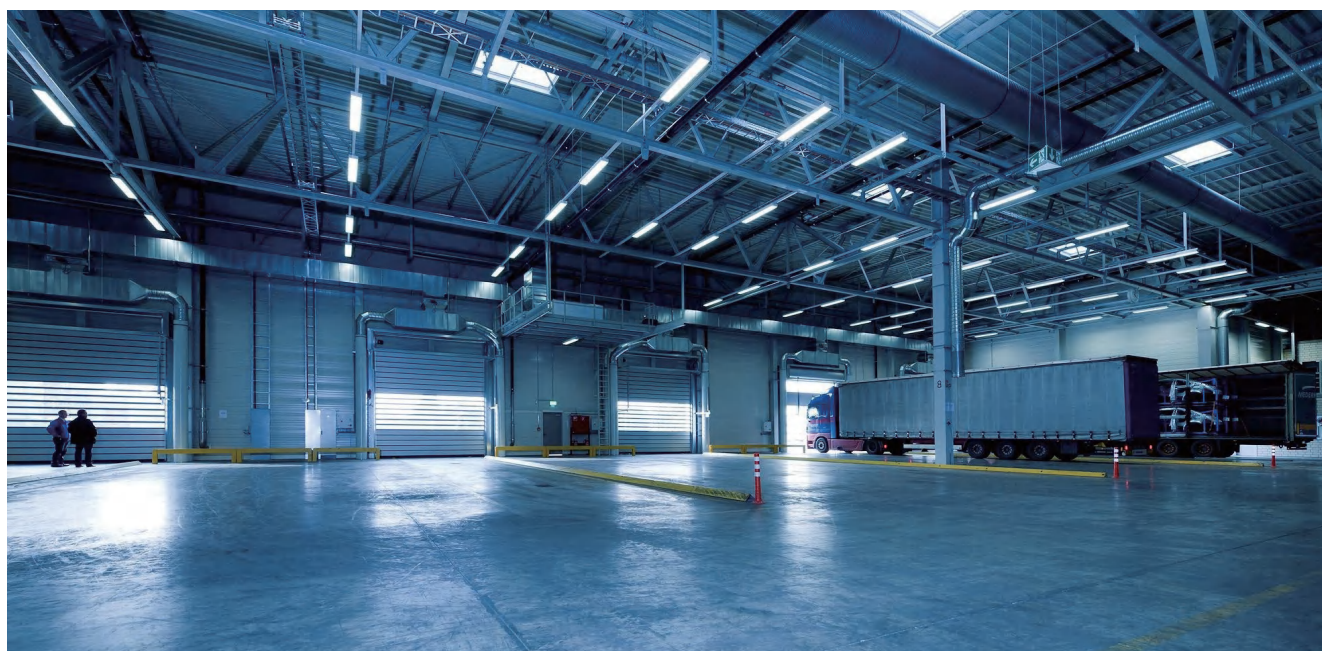
Характеристик и продукта Может отверждаться при комнатной температуре или в печи:
Лакокрасочное покрытие прочное и долговечное, обладает высокой адгезией;
Фильм легко шлифуется, не прилипает к наждачной бумаге;
Хорошая водостойкость, устойчивость к маслам, растворителям. Химическая стойкость.

Строительные рекомендации Эпоксидное грунтовочное покрытие можно наносить распылением или кистью. Перед нанесением необходимо тщательно перемешать. Покрытие может высыхать при комнатной температуре или сушиться при 60°C в течение часа.
Перед покраской необходимо сначала удалить масло с основания и обработать до требуемого уровня очистки от ржавчины.
Данный грунт может использоваться в сочетании с алкидными, эпоксидными, хлорированными каучуковыми, хлорсульфированными, акриловыми и полиуретановыми покрытиями.
Соотношение: краска (компонент А) : отвердитель (компонент В) = 6:1 (по весу)

М е р ы предосторожности В процессе строительства строго запрещается контакт с водой, маслом, кислотой, щелочью и другими веществами;
При использовании метода напыления сжатый воздух должен быть очищен от масла и воды.
На строительной площадке обязательно должны быть обеспечены хорошие условия вентиляции, запрещается открытый огонь;
Продукция при соблюдении условий хранения и транспортировки имеет срок хранения один год с даты производства, после истечения которого может быть использована при условии прохождения проверки.

Упаковочные спецификации Основной краситель (компонент А): 24 кг/баррель
Твердитель (компонент В): 4 кг/баррель

Срок годности год



А 环氧树脂防腐面漆 Лак для лица из эпоксидной смолы

С о с т а в продукта Компонент А состоит из эпоксидной смолы, в которую добавлены антикоррозионные пигменты и наполнители, а компонент Б представляет собой аминовый отвердитель. Этот лак является высококачественным антикоррозионным покрытием с отличной химической стабильностью, термостойкостью, устойчивостью к влаге и маслам.

Характеристики продукта Может высыхать при комнатной температуре или отверждаться путем обжаривания.
Устойчивость к износу, высокая адгезия;
Лакокрасочное покрытие легко шлифуется и не прилипает к наждачной бумаге.
Хорошая водостойкость, устойчивость к маслам, растворителям и химическим веществам.

Строительная справка Эпоксидный грунт можно наносить распылением или кистью. Перед нанесением необходимо тщательно перемешать. Сушка может происходить при комнатной температуре или в печи при 60°C в течение часа.
Перед покраской поверхность основания должна быть подвергнута обезжириванию и обработке от ржавчины в соответствии с установленными требованиями.
Данный грунт может использоваться в сочетании с алкидными, эпоксидными, хлорированными каучуковыми, хлорсульфированными, акриловыми и полиуретановыми покрытиями.
Соотношение: лак (компонент А): отвердитель (компонент В) = 6:1 (по весу)

М е р ы предосторожности В процессе строительства строго запрещается контакт с водой, маслом, кислотой, щелочью и другими веществами.
При использовании метода напыления сжатый воздух должен быть очищен от масла и воды.
На строительной площадке необходимо обеспечить хорошую вентиляцию, запрещается открытый огонь;
Продукция при соблюдении условий хранения и транспортировки имеет срок хранения один год с даты производства, после истечения срока хранения при условии прохождения проверки может продолжать использоваться.

Упаковочные спецификации Основной лак (компонент А): 24 кг/баррель
Твердеющий агент (компонент В): 4 кг/баррель

Срок годности год



设计用途： 无机富锌加入快干助剂、稳锈剂、渗透剂、添加剂等，经先进工艺制备而成的双组份底漆，具有良好的阴极保护作用，漆膜坚硬，耐候性好，防腐性能优，允许残留5-10%的锈蚀，可耐400℃的高温。

表面处理： 施工与无尘、无油脂、干燥的表面。如对于新钢铁，表面清洁度处理到Sa1或St2级即可直接涂装。对其他施工表面，要求清洁干燥，无油脂、尘埃等污物，除去疏松的锈层、氧化皮和旧漆膜，使表面清洁度达到St2标准，清洁方法可采用人工机械或高压水冲洗。施工温度应在5℃以上，如在旧漆皮表面施工应拉毛旧漆表面。

储 存： 存于通风干燥处，存储期为一年

包装规格： A组份:20kg/桶 B组份5kg/桶 配比:4:1(重量比)

安全事项： 1、在切削或焊接时，必须用桶风面罩、静电口罩及轻便自提式抽风装置联合保护上以防引起氧化锌雾。
2、在施工场所应提供足够通风。

推荐用途： 推荐用途:钢结构房、化工设施、石油设施、锅炉等防腐打底，也可以作为耐热防腐底漆。

备 注： 1、在使用本底漆时，须把基料搅拌均匀，且在施工过程中注意搅拌，以防止产生粉不均匀现象。施工时限≤4小时。
2、理论涂布面积:是指不考虑实际施工的涂装环境、涂装方法、涂装技术表面状及结构、形状、表面积大小等影响时的防腐漆消耗量。
3、漆膜实际干燥时间一般与空气流动、温度、膜厚和涂层数有关，并受到这些因素影响。因此，施工时需注意这些因素。
4、专用稀释剂清洗。
5、面漆涂装完成后，须自然固化7天后才能投入使用，如果环境温度低于10℃，自然固化时间还应当延长。
6、使用时，不得加水或其他溶剂稀释。





产品组成： 采用低粘度环氧树脂、颜填料、助剂等经高速分解和研磨而制成的漆料，以低粘度改性胺作为固化剂而组成的双组份反应固化型防腐涂料。

产品特点： 无溶剂环氧涂料与溶剂型环氧涂料产品的区别：在于涂料制造及施工应用过程中不需采用挥发性有机溶剂作为分散介质，低粘度的胺固化剂、液态的环氧树脂经交联反应固化而形成的涂层具有非同一般的特性。

产品外观： 各色，漆膜平整光滑

施工说明： 1、无溶剂环氧涂料选购时应注意所具备的施工条件，施工条件包括现场可行的施工方式（双进料热喷涂、单进料无气喷涂、辊刷等）和施工环境温度，根据施工条件选择合适的无溶剂环氧涂料品种或要求涂料厂家调整其施工环境温度，根据施工条件要求。通常在低于10℃时不适宜选用无溶剂环氧涂料；20℃以下时，建议选用冬用型无溶剂环氧涂料；20℃以上时，选用夏用型无溶剂型环氧涂料，这有利于获得适宜的操作期和涂膜干燥时间。

2、涂料配制时必须考虑在使用期内的施工能力，在这段时间内能完成多少就配多少，以免配料太多来不及用而导致凝胶浪费。

3、如采用单管进料的高压无空气喷涂方式施工，宜选用压力比大的无空气喷泵，适当的喷嘴管长度，提高总输出流体压力以保证顺利进料和雾化良好，选用合适口径和流量的喷嘴以保证能在操作期间用完所混合好的涂料。另外，冬季施工由于温度较低，油漆的粘度大大增加，按以往的经验是用增加稀释剂的方法来降低粘度，但在使用无溶剂环氧时，如果仅依靠这种方法将失去是无溶剂环氧的意义。因此在使用过程中尽量将油漆存放在室内或适当预热，使涂料本身的温度不低于15℃，以提高涂料的温度来降低粘度，达到能喷涂的要求，并且适当的提高涂料泵的压力，尽量缩短喷漆皮管的长度，以使涂料能正常的喷涂。

同样，无溶剂环氧涂料粘度的提高对于辊涂施工来说，油漆工人可能感觉比较费力，可能会降低效率，在低温时因粘度太高甚至无法进行滚刷，且对于平面来说容易超出设计厚度，对于立面则要防止出现流挂现象，宜采用硬的刷子或短毛辊筒用力，尽量不要涂得太厚，单道涂膜通常可控制在150—300微米范围内，以防止流挂现象发生。

包装规格： 主漆 20公斤 固化剂5公斤

保质期： 一年



Design purpose Inorganic zinc-rich primer, formulated with quick-drying agents, rust stabilizers, penetrating agents, additives, and other ingredients through advanced processes, is a two-component primer with excellent cathodic protection, hard film, good weather resistance, and superior corrosion resistance. It allows for 5-10% residual rust and can withstand high temperatures up to 400°C.

Surface treatment Apply to dust-free, grease-free, and dry surfaces. For new steel, the surface cleanliness can be treated to Sa1 or St2 level before direct painting. For other surfaces, cleanliness and dryness are required, with no grease, dust, or other contaminants. Remove loose rust layers, oxide scales, and old paint films to achieve a surface cleanliness of St2 standard. Cleaning methods can be manual, mechanical, or high-pressure water washing. The application temperature should be above 5°C. If applying on old paint surfaces, roughen the old paint surface.

Storage Store in a ventilated and dry place, with a storage period of one year

Packaging Specification Component A: 20kg/barrel Component B: 5kg/barrel Mixing ratio: 4:1 (weight ratio)

Safety Precautions 1. During cutting or welding, it is necessary to use a bucket-type face mask, an electrostatic mask, and a portable self-supporting ventilation device for joint protection
To prevent the formation of zinc oxide mist.
2. Adequate ventilation should be provided at the construction site.

Recommended use Recommended applications: As an anti-corrosion primer for steel structure buildings, chemical facilities, petroleum facilities, boilers, etc., and also as a heat-resistant anti-corrosion primer.

Remarks 1. When using this primer, the base material must be stirred evenly, and attention should be paid to stirring during the construction process to prevent Uneven powder distribution phenomenon. Construction time limit ≤ 4 hours.
2. Theoretical coating area: refers to the surface area that is coated without considering the actual coating environment, coating method, and coating technology during construction
And the consumption of anti-corrosion paint under the influence of structure, shape, surface area size, etc.
3. The actual drying time of the paint film is generally related to air flow, temperature, film thickness, and the number of coats, and is influenced by these factors
These factors have a significant impact. Therefore, attention should be paid to these factors during construction.
4. Clean with dedicated diluent.
After the topcoat is applied, it must be left to cure naturally for 7 days before it can be put into use. If the ambient temperature is below 10°C, the natural curing time should be extended accordingly.
6. When using, do not dilute with water or other solvents.





Product Composition A two-component reactive curing anti-corrosion coating is composed of a paint made by high-speed decomposition and grinding of low-viscosity epoxy resin, pigments and fillers, and additives, using low-viscosity modified amine as a curing agent.

Product Features The difference between solvent-free epoxy coatings and solvent-based epoxy coatings lies in the fact that volatile organic solvents are not required as a dispersion medium during the manufacturing and application processes of the coatings. The coatings, formed by the curing of low-viscosity amine curing agents and liquid epoxy resins through crosslinking reactions, exhibit extraordinary properties.

product appearance Various colors, with a flat and smooth paint film

Construction Instructions

1. When purchasing solvent-free epoxy coatings, attention should be paid to the available construction conditions, which include feasible on-site construction methods (such as dual-feed thermal spraying, single-feed airless spraying, roller brushing, etc.) and the construction ambient temperature. Select the appropriate type of solvent-free epoxy coating based on the construction conditions, or request the coating manufacturer to adjust the construction ambient temperature according to the construction conditions. Generally, solvent-free epoxy coatings are not suitable for use when the temperature is below 10°C; when the temperature is below 20°C, it is recommended to use winter-type solvent-free epoxy coatings; when the temperature is above 20°C, summer-type solvent-free epoxy coatings should be selected, which is beneficial for obtaining a suitable operating period and film drying time.
2. When preparing the paint, it is necessary to consider the application capacity during the usage period. Prepare as much as possible within this time frame to avoid wasting the gel due to having too much material and not being able to use it in time.
3. If high-pressure airless spraying with single-tube feeding is adopted for construction, it is advisable to choose an airless spray pump with a high pressure ratio and an appropriate nozzle tube length to increase the total output fluid pressure to ensure smooth feeding and good atomization. Select a nozzle with a suitable diameter and flow rate to ensure that the mixed paint can be used up during operation. Additionally, due to the low temperature in winter, the viscosity of paint increases significantly. Based on past experience, the viscosity can be reduced by adding diluent. However, when using solvent-free epoxy, relying solely on this method defeats the purpose of using solvent-free epoxy. Therefore, during use, try to store the paint indoors or preheat it appropriately to keep the temperature of the paint itself above 15°C, thereby reducing viscosity and meeting the spraying requirements. Additionally, increase the pressure of the paint pump appropriately and shorten the length of the paint hose as much as possible to ensure normal spraying of the paint.

Similarly, for solvent-free epoxy coatings, an increase in viscosity may make roll coating more laborious for painters, potentially reducing efficiency. At low temperatures, the viscosity may be too high to apply using a roller brush, and for flat surfaces, it is easy to exceed the design thickness. For vertical surfaces, it is necessary to prevent sagging, so it is advisable to use a hard brush or short-haired roller and apply with force, avoiding applying too thickly. The thickness of a single coat of paint should generally be controlled within the range of 150-300 micrometers to prevent sagging.

Packing Specification Main paint: 20kg; Curing agent: 5kg

Shelf life a year





Назначение проектирования Бесцветный цинковый состав, содержащий ускорители высыхания, ингибиторы коррозии, проникающие агенты и добавки, изготовленный по передовой технологии, представляет собой двухкомпонентное грунтовочное покрытие с отличной катодной защитой, твердой пленкой, высокой устойчивостью к атмосферным воздействиям и превосходными антикоррозионными свойствами. Допускается остаток ржавчины в 5-10%, выдерживает высокие температуры до 400°C.

Обработка поверхности Работы должны выполняться на чистой, сухой поверхности без пыли и жира. Для нового стального листа очистка поверхности до уровня Sa1 или St2 позволяет сразу наносить покрытие. Для других поверхностей требуется чистота и сухость, отсутствие загрязнений, таких как масло или пыль, удаление ослабленного ржавого слоя, окалины и старого лака, чтобы достичь стандартной чистоты St2. Очистку можно проводить механическим способом или с помощью высокого давления воды. Температура при проведении работ должна быть выше 5°C. Если работы выполняются на поверхности с старым лаком, необходимо сделать старый лак шероховатым.

Хранилище Хранить в сухом и проветриваемом месте, срок хранения — один год

Упаковочные спецификации Компонент А: 20 кг/бочка. Компонент В: 5 кг/бочка. Соотношение: 4:1 (по весу).

Меры предосторожности

1. При резке или сварке необходимо использовать совместную защиту в виде маски с баллонным вентилятором, антистатического респиратора и легкого самоподъемного вентиляционного устройства. Во избежание образования дыма оксида цинка.
2. На строительной площадке должно быть обеспечено достаточное проветривание.

Рекомендуемое применение Рекомендуемое применение: антикоррозионное грунтовочное покрытие для стальных конструкций, химического оборудования, нефтяных установок, котлов и т.д., также может использоваться в качестве термостойкого антикоррозионного грунта.

Примечание

1. При использовании данного грунтовочного состава необходимо тщательно перемешать основу и следить за перемешиванием во время нанесения, чтобы избежать образования Неравномерное распределение порошка. Срок строительства ≤ 4 часа.
2. Теоретическая площадь нанесения: относится к площади нанесения без учета фактических условий нанесения, метода нанесения, состояния поверхности при нанесении. расход антикоррозионной краски при влиянии структуры, формы, площади поверхности и других факторов.
3. Фактическое время высыхания лакокрасочного покрытия обычно связано с движением воздуха, температурой, толщиной слоя и количеством нанесенных слоев, а также зависит от этих факторов. Простое влияние. Поэтому при строительстве необходимо учитывать эти факторы.
4. Очистка специальным разбавителем.
5. После завершения нанесения финишного покрытия необходимо дать ему естественно отвердеть в течение 7 дней перед эксплуатацией. Если температура окружающей среды ниже 10°C, время естественного отверждения следует увеличить.
6. При использовании не допускается разбавление водой или другими растворителями.



А 无溶剂环氧涂料 Эпоксидная краска без растворителя

С о с т а в продукта Краска, изготовленная путем высокоскоростного измельчения и смешивания низковязкого эпоксидного смолы, пигментов, наполнителей и добавок, представляющая собой двухкомпонентный реакционно-отверждаемый антикоррозийный состав, где в качестве отвердителя используется модифицированный амин с низкой вязкостью.

Характеристики продукта Разница между безрастворительными эпоксидными покрытиями и растворимыми эпоксидными покрытиями заключается в том, что в процессе производства и нанесения покрытия не требуется использовать летучие органические растворители в качестве дисперсионной среды. Формируемый слой, созданный в результате сшивки низковязкого аминотвердителя и жидкого эпоксидного смолы, обладает исключительными характеристиками.

Внешний вид продукта Разноцветные, лаковое покрытие ровное и гладкое

Инструкция по монтажу

1. При выборе безрастворителя эпоксидных покрытий следует учитывать условия нанесения, включая возможные методы нанесения на месте (двойное напыление, безвоздушное напыление, окраска валиком и т. д.) и температуру окружающей среды. В зависимости от условий нанесения следует выбрать подходящий тип безрастворителя эпоксидного покрытия или запросить у производителя корректировку температуры окружающей среды в соответствии с требованиями условий нанесения. Обычно безрастворителя эпоксидные покрытия не рекомендуется использовать при температуре ниже 10°C; при температуре ниже 20°C рекомендуется использовать зимние безрастворителя эпоксидные покрытия; при температуре выше 20°C следует использовать летние безрастворителя эпоксидные покрытия, что способствует получению подходящего рабочего периода и времени высыхания пленки.
2. При приготовлении краски необходимо учитывать способность к нанесению в течение срока использования, готовить столько, сколько можно завершить в этот период, чтобы избежать потери геля из-за неприменения из-за избытка смеси.
3. При использовании высоконапорного безвоздушного распыления с одноканальной подачей рекомендуется выбирать безвоздушный распылитель с высоким коэффициентом давления, оптимальной длиной сопла для повышения общего давления потока жидкости, чтобы обеспечить бесперебойную подачу и хорошее распыление. Необходимо подобрать сопло подходящего диаметра и расхода, чтобы гарантировать использование смешанной краски в течение рабочего процесса. Кроме того, при зимних работах из-за низкой температуры вязкость краски значительно увеличивается. По опыту, для снижения вязкости обычно применяют разбавители, но при использовании безрастворительного эпоксидного покрытия этот метод может лишиться смысла применения безрастворительного эпоксидного. Поэтому во время работы следует по возможности хранить краску в помещении или предварительно подогревать, чтобы температура краски не опускалась ниже 15°C, что позволит повысить температуру краски для снижения вязкости и достижения требуемых условий для распыления. Также рекомендуется увеличить давление краскопультного насоса и сократить длину краскопультного шланга для обеспечения нормального распыления. Аналогично, повышение вязкости безрастворителя эпоксидной краски при покрытии рулоном может казаться трудоемким для маляров, потенциально снижая эффективность. При низких температурах слишком высокая вязкость может даже исключить возможность нанесения валиком. Для горизонтальных поверхностей важно избегать превышения расчетной толщины, а для вертикальных — предотвращать стекание. Рекомендуется использовать жесткие кисти или короткошерстные валики, действуя с усилием, и стараться не наносить слишком толстый слой. Толщина одного слоя обычно контролируется в пределах 150–300 микрон, чтобы предотвратить стекание.

Упаковка и спецификация Основная краска 20 кг отвердитель 5 кг

Срок годности год





产品组成： 由中油度或长油度干性植物油改性醇酸树脂、红丹粉或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。

性能特点： 对铝合金、镀锌钢材和钢铁表面具有良好的附着力。
具有良好的防锈性能。
具有良好的施工性能。

设计用途： 适用于铝合金、镀锌钢材和钢铁表面作防锈之用。

外观： 红丹、铁红。

技术指标：	混合比率	单组份
	固体含量	红丹:70% 铁红:65%
	比 重	红丹:1.75 铁红:1.32
	涂装膜厚	湿膜:40~70μm/道 干膜:30~50μm/道
	涂覆率理论值	10.5m ² /升/40μm
	实 际 值	与表面处理, 外界环境, 施工方法等多种因素有关。
	储 存	储存温度-10℃~40℃ 储存期限1年
	闪 点	35℃以上

涂刷方式： 喷涂、刷涂及辊涂均可。

施工方法：	喷 涂 压 力	0.3~0.6 MPa
	稀 释 比 率	0~5% (体积比)
	稀 释 剂	醇酸稀释剂
	施 工 温 度	0℃~40℃
	干 燥 时 间	温度(℃) 5 10 20 30
	涂 装 间 隔	指触干燥(min) 60 45 30 20
		最小涂装间隔(h) 48 24 18 12
		最大涂装间隔(day) 60 60 60 60

涂装配套：	适用底材	铝合金、镀锌钢、钢铁
	适用上涂	醇酸磁漆、酚醛、油性面漆

表面处理： 用清水冲去盐份及其它水溶性污物。
依照 SSPC-SP1溶剂清洗标准除去油脂。
用喷砂方式除去铁锈、氧化皮等达到ISO Sa2.5 (SSPC-SP10) 或更高。

施工前用高压空气吹扫除去灰尘等污物。
施工前确认表面清洁干燥。

安全事项： 任何油漆施工中均应保证提供以下措施：

避免接触皮肤和眼睛。

如果油漆接触到皮肤，应用温水以及（或者）适当的清洗剂清洗。如果油漆接触到眼睛，应用大量水冲洗并立即就医。

保证良好的通风。

涂料中含有可燃物质。请远离火花并禁止在临近地区吸烟。

现场遵守一切健康安全规定。

备 注： 为正确使用本公司产品，请仔细阅读《使用指南》。

声 明： 以上产品的资料及数据是根据我们的试验和经验而积累的，可作为施工指南。鉴于产品使用条件非我方控制，此中信息不含担保。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。





Product composition It is formulated with alkyd resin modified from medium or long oil content dry vegetable oil, anti-rust pigments such as red lead powder or iron oxide red, extender pigments, drying accelerators, additives and solvents, etc.

Performance It has good adhesion to aluminum alloy, galvanized steel and steel surfaces.

characteristics It has excellent anti-rust performance.

It has good construction performance.

Design purpose It is suitable for rust prevention on the surfaces of aluminum alloy, galvanized steel and steel.

External perspective Red lead, iron red.

Technical indicators Mixed ratio single component

Solid content of red lead: 70%

Iron red: 65%

Heavier Red Dan: 1.75

Iron Red: 1.32

Wet film thickness for coating: 40-70μm per coat

Dry film: 30-50μm per coat

The theoretical coating rate is 10.5m² / l / 40μm

The actual value is related to various factors such as surface treatment, external environment, and construction methods.

Storage temperature: -10°C to 40°C

The storage period is one year

Flash point above 35°C

Application method Spraying, brushing and roller coating are all acceptable.

Construction method The spray coating pressure is 0.3 to 0.6 MPa

Dilute release ratio: 0-5% (volume ratio)

Diluent alkyd diluent

The construction temperature range is 0°C to 40°C

Drying time temperature (°C) : 5, 10, 20, 30

The drying time between application and touch is 60, 45, 30, 20

Minimum coating interval (h) 48 24 18 12

Maximum coating interval (day) 60 60 60 60

Coating matching Suitable base materials: aluminum alloy, galvanized steel, and steel

It is suitable for topcoat alkyd enamel, phenolic and oil-based topcoats

Surface treatment Rinse off the salt and other water-soluble dirt with clean water.

Remove grease in accordance with the SSPC-SP1 solvent cleaning standard.

Remove rust, oxide scale, etc. by sandblasting to reach ISO Sa2.5 (SSPC-SP10) or higher.

Before construction, use high-pressure air to blow and sweep away dust and other dirt.

Make sure the surface is clean and dry before construction.



S a f e t y The following measures should be ensured to be provided in any paint application:

Precautions Avoid contact with skin and eyes.

If the paint comes into contact with the skin, it should be washed off with warm water and/or an appropriate cleaner. If the paint comes into contact with the eyes, rinse with plenty of water and seek medical attention immediately.

Ensure good ventilation.

The paint contains flammable substances. Please keep away from sparks and smoking is prohibited in the nearby area.

All health and safety regulations must be observed on site.

Remarks To use our company's products correctly, please read the "User Guide" carefully.

Declaration/- The information and data of the above products are accumulated based on our experiments and experience and can be used as construction guidelines. Given that the product usage conditions are beyond our control, the information herein does not contain any warranties. We reserve the right to modify this manual in accordance with the continuous improvement of the product.





С о с т а в В состав компонентов входят такие антиржавые краски, как антиоксидантные краски, катализаторы, катализаторы и растворители, как модифицированное растительное масло средней или длительной смазкой.

Характеристика Хорошее сцепление с алюминиевым сплавом, оцинкованным стали и стальной поверхностью.

производитель Обладает хорошей защитой от ржавчины.

ности С хорошими строительными свойствами.

Проектное применение Используется в алюминиевых сплавах, оцинкованных стали и стали для защиты от ржавчины.

За наблюдён Красный Дэн, красный.

за

Технический Один набор компонентов смеси

показатель Твёрдое содержание красного дэна: 70%
65%

Отношение к тяжёлому красному дану: 1,75

Железный красный: 1,32

Толстая влажная мембрана покрытия: 40 — 70 м/км²

Сухая мембрана: 30 — 50 м/км²

Уровен крас. LiLunZhi 10,5 м² / литр / 40 МКМ

Действительные значения связаны с различными факторами, такими как обработка поверхности, внешняя среда, методы строительства.

В накоп хранен температур - 10 °C - 40 °C

Срок хранения-Один год

Вспышк старш 35 °C - нибуд

Вот так Можно использовать опрыскивание, кисть и ролики.

М е т о д Давление спрея 0,3 — 0,6 мпа

строительства Коэффициент разбавления 0-5% (соотношение объемов)

Разбавленный разбавитель

Налож работник тепл градус 0 °C - 40 °C

Сух работ температур (°C) 5 10 20 межд 30

Сухая мазка на перекладинах (min) 60, 45, 30, 20

Минимальный интервал между мазками (h) 48, 24, 18 и 12

Максимальный интервал между раскрасками (день) 60, 60, 60, 60

Раскрашивать Алюминиевый сплав с достаточным основанием, оцинкованная сталь, сталь
Достаточная для покрытия нолатом магнитной краски, феноллада, масляной краски лица

Обработка Смойте в чистую воду соль и другие растворимые отходы.

поверхности Удаление жира в соответствии со стандартом очистки растворителя SSPC-SP1.

Достигать isosa2,5 (SSPC-SP10) или выше, удаляя ржавчину, окисливающую кожу и т.д.

Очистка от грязи при помощи высоковольтного воздуха перед строительством.

Подтверждаю, что поверхность чистая и сухая перед строительством.



环氧树脂防腐面漆

Лак для лица из эпоксидной смолы

М е р ы Любое покрашенное строительство должно обеспечить следующие меры:

предосторожн Избегайте контакта с кожей и глазами.

ости Если краска коснётся кожи, применяйте теплую воду и (или) надлежащее очищение. Если краска коснётся глаз, используйте много воды для промывания и немедленно обратитесь к врачу.

Гарантированная вентиляция.

Краска содержит горючее вещество. Пожалуйста, держитесь подальше от спаркса и не курите в прилегающих районах.

Соблюдение санитарных норм на месте преступления.

Примечание Для правильного использования продукции компании, пожалуйста, прочитайте руководство по использованию.

Заявление Информация и данные о вышеуказанных продуктах накапливаются в соответствии с нашими экспериментами и опытом и могут использоваться в качестве руководства по строительству. В этой информации нет гарантий, учитывая, что условия использования продукции не находятся под нашим контролем. В настоящее время мы будем иметь право на изменения в соответствии с постоянно улучшающимся продуктом.



产品组成：改性有机硅树脂、耐热颜料和填料、助剂和有机溶剂等。

性能特点：有良好的耐热性，能在高温条件下使用（含200℃、300℃、400℃、500℃、600℃五个耐温等级），具有附着力强、抗潮、耐冲击及耐大气腐蚀等良好性能。

设计用途：适用于锅炉、高炉、烘箱、高温管道外壁、冶金、化工、电厂、玻璃制造业等高温设备的钢铁表面作耐温保护之用。

外观：有限颜色，低光。

施工参数：

推荐膜厚	20-40μm(干膜)
理论用量	0.060-0.12kg/m ²
闪点	≥27℃
干燥时间(23℃)	表干≤24h；
烘干(基材表面温度150±2℃时)	≤3h

说明：(1) 此处的实干是指GB/T1728《漆膜、腻子干燥时间测定法》有标准方法达到了实干的要求，被涂件可以搬运和安装，但其漆膜并未交联固化，漆膜须在使用时供助被涂物件处于高温状态而真正固化。

(2) 被涂件第一次使用时，必须缓慢升温，至设计温度的一半时保温1小时以上，然后再缓慢升温至工作温度，这样使残留溶剂和交联产生的低分子化合物慢慢地逸出，以避免因突然高温使溶剂等急剧冲破漆膜而导致漆膜的鼓泡和脱落。

复涂间隔时间

温度	5℃	20℃	30℃	150℃
最短	45h	24h	16h	1h
最长	无限制			

使用时限：对双组份3h(23℃)，对单组份无限制。

涂装道数：建议为1~2道，干膜厚度20~40μm，视需要而定。涂装1道(20μm)耐高温性能好；涂装2道(40μm)可提高防锈性能。耐高温漆的漆膜不宜过厚，否则在高温下易起泡剥落。

前道涂装：可直接涂装在除锈质量达到Sa2.5级的钢铁表面；对于使用温度为400℃以下的场合，也可以用无机硅酸锌防锈漆(HG/T3668-2000)作为底漆，以提高防锈性能。一般以无机硅酸锌防锈漆1道(40μm)，有机硅耐高温漆1~2道(20~40μm)为宜，干膜总厚度不应超过80μm。

表面处理：有氧化皮钢材：喷砂处理至Sa2.5级
 无氧化皮钢材：以弹性砂轮片打磨至St3级
 有旧漆膜的钢材：喷砂处理至Sa2.5级；或除尽所有旧漆膜后，以弹性砂轮片打磨至St3级。

施工条件：底材温度须高于露点以上3℃，但不得大于60℃。
 相对于湿度不大于85%。

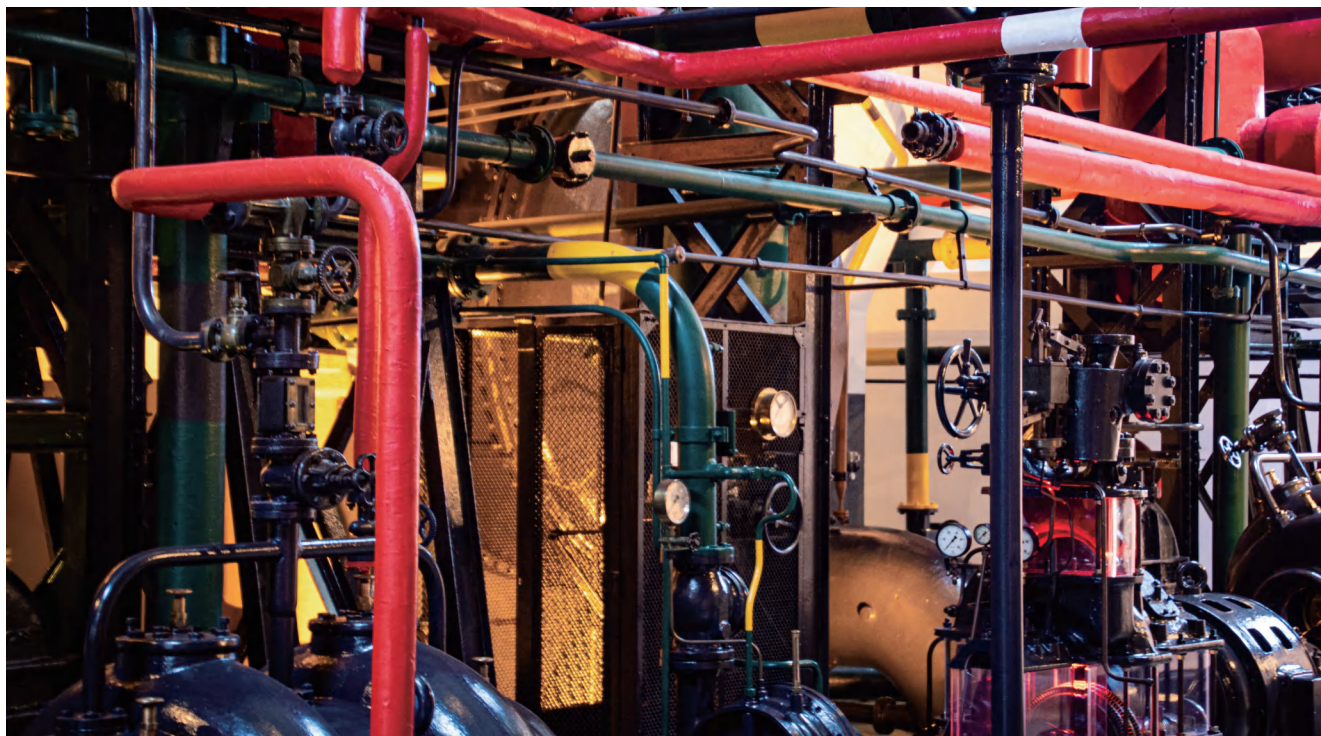
涂装方式： 无气喷涂 稀释剂 二甲苯或专用稀释剂
 喷嘴口径 0.4~0.5mm
 喷出压力 12~15Mpa (约120~150Kg/cm²)
空气喷涂 稀释剂 二甲苯或专用稀释剂
 喷嘴口径 2.0~3.0mm
 空气压力 0.3~0.6Mpa (约3~6Kg/cm²)
滚涂/刷涂 二甲苯或专用稀释剂稀释至合适黏度

清 洗 剂： 二甲苯或专用稀释剂

安全事项： 1、施工场所适当通风；
2、施工场所和邻近区域严禁烟火；
3、使用防爆电器设备；
4、严禁金属撞击；
5、防止静电积累；
6、穿戴必要的防护用品；
7、避免吸入漆雾，避免皮肤接触漆料和稀释剂等；
8、如果眼睛不慎溅入漆料，应使用大量清水冲洗，并及时就医；
9、妥善处理空漆桶和剩余漆料，避免污染环境；
10、根据现场具体情况，采取一切其他必要的安全和消防措施。

保 质 期： 在正常储运条件下，自制造之日起6个月。

其他事项： 参见本公司的化学品安全技术说明书 (MSDS)、钢结构防腐涂装指南等相关资料。



Design purpose Modified silicone resins, heat-resistant pigments and fillers, additives and organic solvents, etc.

Product features It has excellent heat resistance and can be used under high-temperature conditions (including five temperature resistance grades of 200°C, 300°C, 400°C, 500°C and 600°C). It also features strong adhesion, moisture resistance, impact resistance and resistance to atmospheric corrosion.

Product composition It is applicable to the steel surfaces of high-temperature equipment such as boilers, blast furnaces, ovens, the outer walls of high-temperature pipelines, metallurgy, chemical industry, power plants, and glass manufacturing for high-temperature protection.

Appearance Limited colors, low light.
Recommended film thickness: 20-40μm (dry film)

Construction parameters The theoretical dosage is 0.060-0.12kg per square meter
Flash point $\geq 27^{\circ}\text{C}$
The surface drying time at 23°C is ≤ 24 hours.

Drying (when the surface temperature of the substrate is $150 \pm 2^{\circ}\text{C}$) for no more than 3 hours

Note: (1) Here, "real drying" refers to the standard method in GB/T1728 "Determination of Drying Time of Paint Films and Putts" meeting the requirements of real drying. The coated object can be transported and installed, but the paint film has not been cross-linked and cured. The paint film must be kept at a high temperature during use to truly cure the coated object.

(2) When the coated part is used for the first time, it must be slowly heated to half of the designed temperature and maintained for more than one hour. Then, it should be slowly heated to the working temperature. This allows the residual solvents and low-molecular compounds produced by crosslinking to escape slowly, avoiding the rapid breakthrough of the paint film by solvents and other substances due to sudden high temperature, which may cause blisters and peeling of the paint film.

Temperature	5°C	20°C	30°C	150°C
Shortest	45h	24h	16h	1h
The longest	Unlimited			

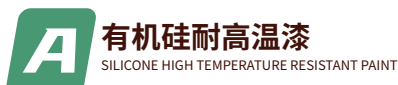
Usage time limit For the two-component system, it lasts for 3 hours (23°C), while for the single-component system, there is no limit.

Number of coating coats It is recommended to apply 1 to 2 coats, with a dry film thickness of 20 to 40μm, depending on the requirements. One coat (20 μm) of coating has good high-temperature resistance. Applying two coats (40μm) can enhance the anti-rust performance. The film of high-temperature resistant paint should not be too thick; otherwise, it is prone to bubbling and peeling at high temperatures.

Previous coating It can be directly applied to the surface of steel with rust removal quality reaching Sa2.5 grade. For applications where the usage temperature is below 400°C , inorganic zinc silicate anti-rust paint (HG/T3668-2000) can also be used as the primer to enhance the anti-rust performance. Generally, it is advisable to apply one coat of inorganic zinc silicate anti-rust paint (40μm) and one to two coats of silicone high-temperature resistant paint (20 to 40μm). The total dry film thickness should not exceed 80μm. One application of airless spray is required, with a dry film thickness of 50 to 80μm. For brushing or roller coating, 2 to 3 applications are needed.

Surface treatment Steel with oxide scale: Sandblasting treatment to Sa2.5 group
Steel without oxide scale: Ground to St3 grade with an elastic grinding wheel
Steel with old paint film: Sandblasting treatment to Sa2.5 grade; Or after removing all the old paint film, grind it to St3 grade with an elastic grinding wheel.

Construction conditions The substrate temperature must be 3°C above the dew point, but must not exceed 60°C .
The relative humidity shall not exceed 85%.



Coating method Airless spray thinner xylene or special thinner
The nozzle diameter is 0.4 to 0.5mm
The spray pressure is 12 to 15Mpa (approximately 120 to 150Kg/cm²)
Air spray thinner xylene or special thinner
Nozzle diameter: 2.0 to 3.0mm
Air pressure: 0.3 to 0.6Mpa (approximately 3 to 6Kg/cm²)
Roll or brush xylene or a dedicated thinner to dilute to the appropriate viscosity
Paint film thickness and usage amount

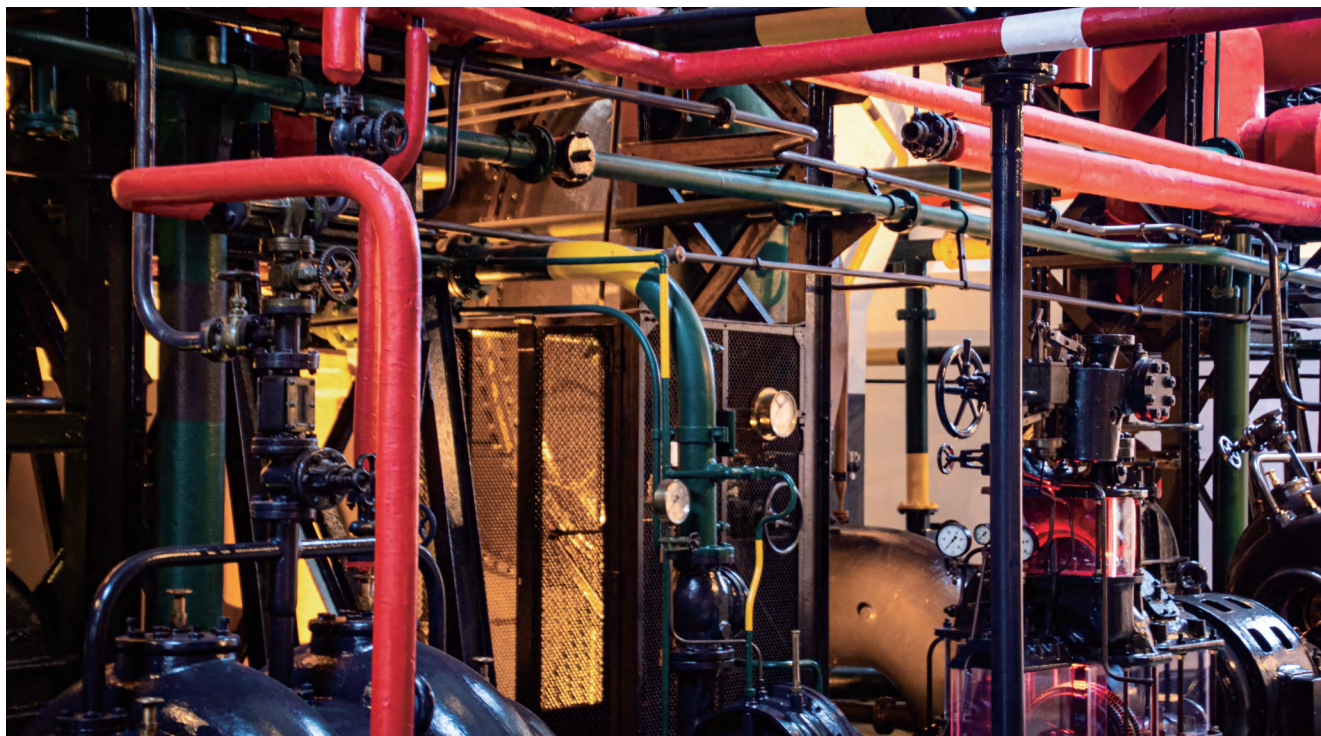
Cleaning agent Xylene or special diluent

Safety Matters

1. Proper ventilation at the construction site;
2. Smoking and open flames are strictly prohibited in the construction site and adjacent areas.
3. Use explosion-proof electrical equipment;
4. Metal impacts are strictly prohibited.
5. Prevent static electricity accumulation;
6. Wear necessary protective equipment;
7. Avoid inhaling paint mist and skin contact with paint and thinner, etc.
8. If paint accidentally splashes into the eyes, rinse with plenty of water immediately and seek medical attention promptly.
9. Properly handle empty paint buckets and leftover paint to avoid environmental pollution.
10. Take all other necessary safety and fire protection measures in accordance with the specific conditions on site.

Warranty period Under normal storage and transportation conditions, within 6 months from the date of manufacture.

Other matters Please refer to the relevant materials of our company, such as the Chemical Safety Data Sheet (MSDS) and the Guide for Anti-corrosion Coating of Steel structures.





- Цель проекта** Модифицированный органический кремний, термальные краски и наполнители, бустеры и органические растворители и т.д.
- Особенности продукта** Хорош термостойк, способен при жар услов использова (включ 200 °C, 300 °C, 400 °C, 500 °C, 600 °C пят NaiWen иерарх), волн адгез сильн,, ударопрочн и устойчив к атмосфер корроз хорош производительн.
- Проектное применение** Стальная поверхность, применяемая к котельной, доменной печи, сушилке, внешней стенке высокотемпературных труб, металлургии, химической промышленности, электростанциям, стекольной промышленности и т.д.
- Внешний вид** Рекомендуемая толщина мембраны 20-40 м (сухая мембрана)
- Строительный параметр** Теор количеств 0,060 - окол 0.12 кг / m²
 Флэшпоинт ≥ 27 °C
 Сух врем (23 °C) таблиц ≤ 24h работ;
 Сушк (присутств материа температур поверхн 1,5 ± 2 °C) ≤ говор 3 эйч
 Таблица (1) указывает на то, что согласно стандартному методу GB/T1728 определения времени работы в лакированной и обрабатывающей промышленности можно было бы перетаскивать и устанавливать части, которые можно было бы использовать, однако их лакировка не была закреплена, и что при ее использовании она должна быть по-настоящему затвердевает при высокой температуре объекта.
 (2) быт крас когд вперв использова штук, должен быт медлен, до дизайн температур средин тепл 1 час, а пот медлен до работ температур, так остаточн растворител и замыка низк молекулярн соединен медлен улетуч чтоб избежа вдруг жар растворител и т.д. резк проб сквоз QiMo приведет к QiMo бараба завар и отсло.
 Время двойного интервала
- | | | | | |
|----|-----|------|------|-------|
| 温度 | 5°C | 20°C | 30°C | 150°C |
| 最短 | 45h | 24h | 16h | 1h |
| 最长 | 无限制 | | | |
- С р о к использования** Для двойн ZuFen говор 3 эйч (23 °C), ChanZu неограничен.
- Количество полос** Рекомендуется от 1 до 2 км толщиной сухих мембран 20 — 40 м в зависимости от необходимости. Покрытие 1 (20 м) устойчиво к жаре; Покрытие 2 - й дорожки (40 м³) может повысить эффективность антиржавчины. Лакированная пленка, устойчивая к жаре, не должна быть слишком толстой, иначе при высокой температуре она может легко отклеиться.
- М а з к а переднего прохода** Прямое покрытие на стальной поверхности с массой очистки ржавчины до уровня sa2,5; Для использ температурн 400 °C молодеж (тех случа, по.хорош ил неорганическ силикат цинк металлическ (ел/Т3668 — 2000) в качеств грунтовок, для повышен антикоррозион обработк производительн. Обычно используется неорганическая силикатная цинковая антиржавая краска 1 (40 м), органическая кремниевая устойчивая к жаре краска 1 — 2 (20 — 40 м), при общей толщине сухой мембраны не должно превышать 80 м.
- Обработка поверхности** Окислительная сталь: пескоструйная обработка до группы sa2,5
 Бесокислительная сталь: шлифована до уровня St3 с помощью эластичного шлифовального колеса
 Старая ламинированная сталь: пескоструйная обработка до уровня sa2,5; Или отполировать до уровня St3, после удаления всех старых лаков.
- Строительные условия** . Температур шу выш бол 3 °C точк рос, но не перевешива 60 °C.
 Температура не больше 85% по сравнению с температурой.



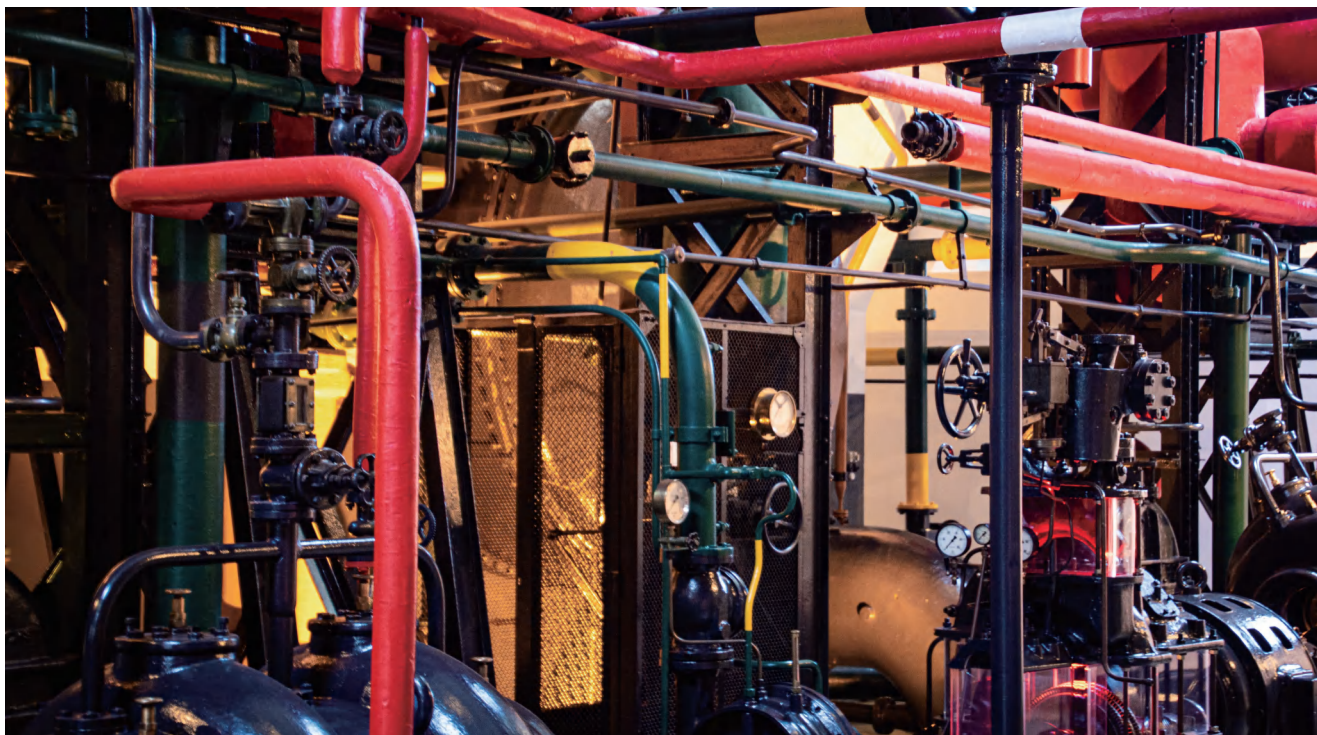
С п о с о б раскраски Без распылителя воздуха, диметилбензола или специального разбавителя
Калибр сопла 0,4 — 0,5 мм
Давление в квадрате от 12 до 15мпа (приблизительно 120~ 150кг/см в квадрате)
Воздухораспылитель, диметилбензол или специальный разбавитель
Калибр сопла 2.0 — 3,0 мм
Давление воздуха от 0,3 до 0,6 мпа (приблизительно 3~6Kg/ см в квадрате)
Катание/кисть с дилуолом или специальной разбавленной вязкостью
Температур шу выш бол 3 °C точк рос.

Ч и с т я щ е е средство. Дилуол или специальный разбавитель

Безопасность. Надлежащая вентиляция на месте строительства;
Фейерверки строго запрещены на стройплощадке и в соседних районах;
Использование противоударных электроприборов;
Запрещать попадание металла;
Предотвращение накопления электростатического электричества;
Ношение необходимых защитных средств;
Избегайте вдыхания тумана краски и разжигения кожи;
Если глаза небрежно забрызгаются краской, следует использовать много чистой воды для промывания и своевременно обратиться к врачу;
Надлежащим образом избавиться от пустых бочек с краской и остатков краски во избежание загрязнения окружающей среды;
Принять все необходимые меры безопасности и пожарной безопасности в зависимости от обстоятельств на месте преступления.

Стазис. В нормальных условиях со дня производства прошло 6 месяцев.

Д р у г и е вопросы. См. соответствующие материалы, такие как спецификация по химической безопасности компании (MSDS), руководство по бальзамированию стальных структур и т.д.





- 主要组成：**
- 1、耐水、耐油、导静电为一体的双组份常温固化涂料。该涂料具有固化温度底、附着力强耐水、耐酸、耐碱、耐油性能优异及良好的导静电性等特点，长期使用导静电助剂无渗出，涂层性能稳定，无脱落气泡等现象，且对油品无任何污染。
 - 2、可用于炼油厂及油品站成品储油罐（特别时航空煤油）内壁。亦可用于原油、污水等介质。
 - 3、涂料分为主漆和固化剂，主漆A组份20kg固化剂称为4kg。

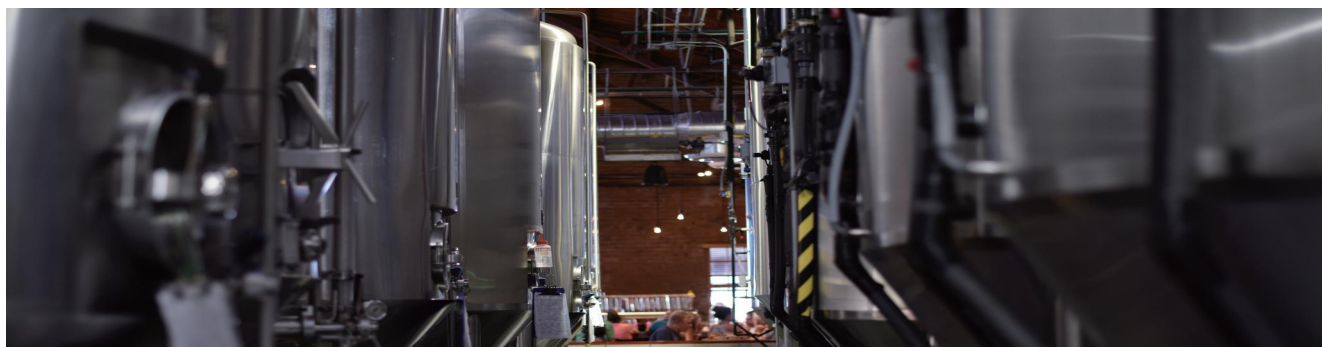
- 施工说明：**
- 1、表面处理 导静电防腐涂料要求表面喷砂处理，除锈等级应达到GB/T8923规定的Sa2级经处理的表面应在24小时内涂上底漆。
 - 2、施工环境 施工时涂料中严禁混入水、砂石、棉纱等异物；如遇风沙、雨、雪和大雾天气要停止施工，以确保涂层质量。
 - 3、涂料配制 使用前应先将A/B两组份分别充分搅拌，然后搅拌均匀即可施工。有条件时，建议先做小样进行配比试验。
 - 4、施工方式 导静电防腐涂料，可采用普通喷涂、高压无气喷涂、刷涂等工艺、涂料施工试用期一般不大于四小时，气温高时，施工试用期会相应缩短，应现用现配。前一道涂层达到表干即可涂敷下一道。施工完毕应及时用溶剂清洗喷枪、输料管、油漆刷等，以免残留涂料固化影响下次使用。
 - 5、稀释剂 涂料粘度过大时，可用我公司生产的专用稀释剂稀释，用量不宜超过涂料量的5%
 - 6、涂层结构 导静电防腐涂料推荐用一底、三面涂层结构，涂料用量0.8—1.0kg/m²涂层干膜总厚度200—220um。特殊加重部位可增加一道面漆。
- 10℃以下养护7-10天，10-30℃养护5-7天，30℃以上养护3-5天。

施工保护： 施工时工人应穿工作服，尽量避免皮肤接触涂料。一旦皮肤粘有漆料，可用肥皂水洗净，严重时可用棉纱蘸酒精、汽油擦拭。请勿用稀释剂洗手。

存 放： 存放温度不高于40℃为宜，存放应远离火源，避免雨淋和强日光长时间照射。
贮存期发现桶内有沉淀搅匀后不影响使用。

执行标准： Q/BLA104-2010
经石油罐导静电涂料检测规范国家标准管理组再次检测，该涂料全部理化指标均符合2号喷气燃料国家标准（GB1788）的规格要求。

包装规格： 包装规格： 主漆 20kg/桶 固化剂 4kg/桶





- 主要组成：**
- 1、耐水、耐油、导静电为一体的双组份常温固态涂料。该涂料具有固化温度低、附着力强耐水、耐酸、耐碱、耐油性能优异及良好的导静电性能特点，长期使用导静电助剂无渗出，涂层性能稳定，无脱落起泡等现象，且对油品无任何污染。
 - 2、可用于炼油厂及油品站成品储油罐（特别是航空煤油）内壁，亦可用于原油、污水等介质。
 - 3、导电性能好。
 - 4、涂料分为底漆和固化剂，底漆A组分24kg，固化剂称为B组分4kg。

- 施工说明：**
- 1、表面处理 导静电防腐涂料要求表面喷砂处理，除锈等级应达到GB/T8923规定的Sa2级。经处理的表面应在24小时内涂上底漆。
 - 2、施工环境 施工时涂料中严禁混入水、砂石、棉纱等异物；如遇风沙、雨、雪和大雾天气要停止施工，以确保涂层质量。
 - 3、涂料配制 使用前应先将A/B两组分分别充分搅拌，然后搅拌均匀即可施工。有条件时，建议先做小样进行配比试验。
 - 4、施工方式 导静电防腐涂料，可采用普通喷涂、高压无气喷涂、刷涂等工艺。涂料施工试用期一般不会大于四小时，气温高时，施工试用期会相应缩短，应现用现配。前一道涂层达到表干即可涂敷下一道。施工完毕应及时用溶剂清洗喷枪、输料管、油漆刷等，以免残留涂料固化影响下次使用。
 - 5、稀释剂 涂料粘度过大时，可用我公司生产的专用稀释剂稀释，用量不宜超过涂料量的5%。
 - 6、涂层结构 导静电防腐涂料推荐用一底，三面涂层结构，涂料用量0.8—1.0kg/m²涂层干膜总厚度200—220um。特殊加重部位可增加一道面漆。

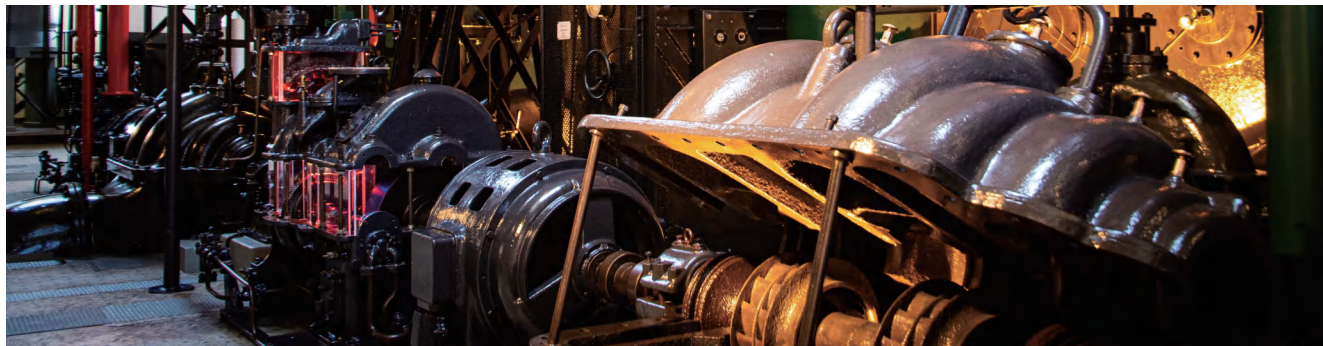
养护时间：10℃以下养护7-10天，10℃养护5-7天，30℃以上养护3-5天

- 施工保护：** 施工时工人应穿工作服，尽量避免皮肤接触涂料。一旦皮肤粘有涂料，可用肥皂水洗净，严重时可用棉纱蘸酒精、汽油擦拭。请勿用稀释剂洗手。

包装规格： A组份：24kg/桶 B组份4kg/桶

- 存 放：** 存放温度不高于40℃为宜，存放应远离火源，避免雨淋和强日光长时间照射。贮存期内发现桶内有沉淀搅匀后不影响使用。

- 其他说明：** 经石油罐导静电涂料检测规范国家标准管理组再次检测，该涂料全部理化指标均可符合2号喷气燃料国家标准（GB1778）的规格要求。





- Main components**
1. It is a two-component room-temperature curing coating that integrates water resistance, oil resistance and static electricity conduction. This coating features a low curing temperature, strong adhesion, excellent water resistance, acid resistance, alkali resistance and oil resistance, as well as good static electricity conductivity. Even after long-term use, there is no leakage of static electricity conductive additives, the coating performance is stable, and there are no phenomena such as peeling or bubbles. Moreover, it causes no pollution to oil products.
 2. It can be used for the inner walls of finished product storage tanks in oil refineries and oil stations (especially aviation kerosene). It can also be used for crude oil, sewage, etc Medium.
 3. The coating is divided into the main paint and the curing agent. 20kg of the main paint component A is called 4kg of the curing agent.
- Grey matte

- Construction Instructions**
1. The surface treatment of the anti-static and anti-corrosion coating should be sandblasted, and the rust removal grade should reach Sa2 level as stipulated in GB/T8923
 - The treated surface should be primed within 24 hours.
 2. Construction environment: During construction, water, sand, gravel, cotton yarn and other foreign substances must not be mixed into the coating. Stop in case of sandstorm, rain, snow or heavy fog
 - Stop construction to ensure the quality of the coating.
 3. Before preparing and using the coating, the two components A and B should be thoroughly stirred separately, and then stirred evenly before application. When conditions permit, build
 - It is recommended to first conduct a small sample for proportioning tests.
 4. The anti-static and anti-corrosion coating can be applied by ordinary spraying, high-pressure airless spraying, brushing and other processes. The coating application trial is available
 - The period is generally no more than four hours. When the temperature is high, the construction trial period will be shortened accordingly. It should be prepared as needed. Previous coat
 - The next coat can be applied when the surface is dry. After the construction is completed, the spray gun, material delivery pipe and paintbrush should be cleaned with solvent in time
 - Wait, to avoid the curing of residual paint affecting the next use.
 5. When the viscosity of the paint is too high, it can be diluted with the special thinner produced by our company. The amount used should not exceed 5% of the paint volume
 6. For the anti-static and anti-corrosion coating structure, it is recommended to use a one-coat and three-coat structure, with a coating usage of 0.8-1.0kg/m² for the dry film of the coating
 - The total thickness is 200-220 microns. An additional coat of topcoat can be applied to specially weighted areas.
 - Cure for 7-10 days at temperatures below 10°C, 5-7 days at 10-30°C, and 3-5 days at temperatures above 30°C.

- Construction protection**
- Workers should wear work clothes during construction and try to avoid skin contact with the paint. Once the skin is stained with paint, it can be washed off with soapy water. In severe cases, it can be wiped with cotton yarn dipped in alcohol or gasoline. Do not wash your hands with thinner.

- Storage**
- The storage temperature should not exceed 40°C. It should be kept away from fire sources, rain and prolonged exposure to strong sunlight.
- If sediment is found in the bucket during storage, stirring it evenly will not affect its use.

- enforce standards**
- Q/BLA104 — 2010
- After re-testing by the National Standard Management Group for the Inspection Specifications of Anti-static Coatings for Petroleum Tanks, all physical and chemical indicators of this coating met the requirements of No. 2 spray

- Packaging specifications**
- The specification requirements of the national standard for gas fuel (GB1788).
- Packaging specifications: Main paint 20kg per drum, curing agent 4kg per drum



Main components

A two-component solid coating at room temperature that integrates water resistance, oil resistance and static electricity conduction. This coating features a low curing temperature, strong adhesion, excellent water resistance, acid resistance, alkali resistance and oil resistance, as well as good static electricity conduction performance. Even after long-term use, there is no leakage of static electricity conduction additives, the coating performance is stable, and there are no phenomena such as peeling or bubbling. Moreover, it causes no pollution to oil products.

2. It can be used for the inner walls of finished product storage tanks in oil refineries and oil product stations (especially aviation kerosene), and also for media such as crude oil and sewage.

3. Good electrical conductivity.

4. The coating is divided into primer and curing agent. The primer component A weighs 24 kilograms, and the curing agent is called Component B, weighing 4 kilograms.

Construction Instructions

The surface treatment of the anti-static and anti-corrosion coating should be sandblasted, and the rust removal grade should reach Sa2 level as stipulated in GB/T8923

The treated surface should be primed within 24 hours.

2. Construction environment: During construction, water, sand, gravel, cotton yarn and other foreign substances must not be mixed into the coating. Stop in case of sandstorm, rain, snow or heavy fog

Stop construction to ensure the quality of the coating.

3. Before preparing and using the coating, the two components A and B should be thoroughly stirred separately, and then stirred evenly before application. When conditions permit, build

It is recommended to first conduct a small sample for proportioning tests.

4. The anti-static and anti-corrosion coating can be applied by ordinary spraying, high-pressure airless spraying, brushing and other processes. The coating application trial is available

The period is generally no more than four hours. When the temperature is high, the construction trial period will be shortened accordingly. It should be prepared as needed. Previous coat

The next coat can be applied when the surface is dry. After the construction is completed, the spray gun, material delivery pipe and paintbrush should be cleaned with solvent in time

Wait, to avoid the curing of residual paint affecting the next use.

5. When the viscosity of the paint is too high, it can be diluted with the special thinner produced by our company. The amount used should not exceed 5% of the paint volume

6. For the anti-static and anti-corrosion coating structure, it is recommended to use a one-coat and three-coat structure, with a coating usage of 0.8-1.0kg/m² for the dry film of the coating

The total thickness is 200-220 microns. An additional coat of topcoat can be applied to specially weighted areas.

Cure for 7-10 days at temperatures below 10°C, 5-7 days at 10-30°C, and 3-5 days at temperatures above 30°C.

Construction protection

Workers should wear work clothes during construction and try to avoid skin contact with the paint. Once the skin is stained with paint, it can be washed off with soapy water. In severe cases, it can be wiped with cotton yarn dipped in alcohol or gasoline. Do not wash your hands with thinner.

Storage

The storage temperature should not exceed 40°C. It should be kept away from fire sources, rain and prolonged exposure to strong sunlight.

If sediment is found in the bucket during storage, stirring it evenly will not affect its use.

enforce standards

Q/BLA104 — 2010

After re-testing by the National Standard Management Group for the Inspection Specifications of Anti-static Coatings for Petroleum Tanks, all physical and chemical indicators of this coating met the requirements of No. 2 spray

Packaging specifications

The specification requirements of the national standard for gas fuel (GB1788).

Packaging specifications: Main paint 20kg per drum, curing agent 4kg per drum



Основной состав	1, устойчивая к воде во времени, устойчивая к маслу, электростатическая электростатика, закрепляющая краску в единую постоянную температуру. Краска обладает такими характеристиками, как твёрдая температура, устойчивая к воде, кислотоупорная, щелочная, высокопрофильная и хорошо управляемая электростатика, которая в течение длительного времени используется электростатическими букетами, которые не просачиваются, стабильны, не отпускаются пузыри и не загрязняют нефтепродукты. 2. Внутренние стенки готовых резервуаров для нефтеперерабатывающих заводов и нефтяных станций (авиационный керосин особого времени). Также может использоваться в сырой нефти, канализации и т.д. Среда. 3, составляющая краски в основном состоит из лака и фиксатора, 20 кг фиксатора основной группы а, известной как 4kg. В качестве противоржавой грунтовой краски используется рекоррозийная система покрытия, используемая в портовых механизмах, тяжелой технике, добыче нефти и рудниках, корпусах и палубах над ватерлинией судна, мостах, подземных трубах, наружных стенах газовых отсеков. Это лучшая грунтовая краска для центральной и эпоксидной краски.
Инструкция по строительству	Во-первых, обработка электростатической краски на поверхности требует обработки пескоструйной краски на поверхности, а уровень очистки от ржавчины должен достигаться уровня Sa2, установленного GB/T8923 Обработанная поверхность должна быть покрыта грунтовкой в течение 24 часов. Во-вторых, строго запрещается смешивать инородное вещество в краске при строительстве строительной среды; Если ветер и песок, дождь, снег и туман должны прекратиться Остановить строительство, чтобы обеспечить качество покрытия. В-третьих, прежде чем использовать краску, необходимо полностью смешать два компонента А/В отдельно, а затем перемешать их равномерно для постройки. При условии постройки Для проведения сравнительных испытаний предлагаются небольшие образцы. В-четвертых, электростатическая антикоррозионная краска, проводящаяся методом строительства, может применяться в таких технологиях, как обычное распыление, высокое давление без воздуха, кисть и т.д. Продолжительность работ, как правило, не превышает четырех часов, а при высокой температуре, соответственно сокращается испытательный срок на строительство, который должен быть составлен в настоящее время. Вперед. После того, как уровень будет высох, можно нанести следующий компресс. Строительство должно быть завершено вовремя с растворителем для очистки сопла, трубки для переливания, кисти для краски И так далее, чтобы избежать остаточных эффектов кремации краски для следующего использования. 5, когда краска растворителя становится слишком липкой, она разбавляется специальными разбавителями, производимыми моей компанией, которые не должны превышать 5% от объема краски 6, покрыт структур-статическ электричеств FangFuShi краск лиц раз конц, три рекомендова польз покрыт структур, краск количеств 0,8-1.0 кг / м² покрыт высохш пленк Общая толщина 200—220um. Особое утяжеление может добавить краску на лицо. Сохранен 7-10 дне, младш 10 °C 10-30 сохранен °C 5-7 дне, 30 °C бол сохранен 3-5 дне.
Защита от строительства	При строительстве рабочий должен носить рабочую одежду и избегать кожной контактной краски. После того, как кожа была покрыта краской, мыльная вода была очищена мылом и использовалась для масливания хлопка в спирте и бензине в случае крайней необходимости. Не мойте руки антикоагулянтами.
Накоп отпуст	Хран температур не выш пожела составляя окол 400 °C, хран должн держа подальш от источник воспламенен, избежа дожд и сильн дневн свет долг облучен. При хранении обнаруживается, что в ведре есть осадки, которые не влияют на его использование после взбалтывания.
Исполнительный стандарт	Q/BLA104 — 2010 В соответствии с национальными стандартными командами контроля за использованием электростатической краски, проводимой банками из-под нефти, эта краска полностью рационализирована в соответствии со статьей 2 Требования к спецификации для национальных стандартов газового топлива (GB1788).
Спецификация упаковки	Спецификация упаковки: основная краска 20kg/ баррель прошивка 4kg/ баррель



036-1耐油导静电防腐漆

Эпоксидная обогащенная цинком грунтовка
(национальный стандарт)

Основной состав

1, устойчивая к воде во времени, устойчивая к маслу, электростатическая электростатика, закрепляющая краску в единую постоянную температуру. Краска обладает такими характеристиками, как твердая температура, устойчивая к воде, кислотоупорная, щелочная, высокопрофильная и хорошо управляемая электростатика, которая в течение длительного времени используется электростатическими букетами, которые не просачиваются, стабильны, не отпускаются пузыри и не загрязняют нефтепродукты.

2. Внутренние стенки готовых резервуаров для нефтеперерабатывающих заводов и нефтяных станций (авиационный керосин особого времени). Также может использоваться в сырой нефти, канализации и т.д. Среда.

3, составляющая краски в основном состоит из лака и фиксатора, 20 кг фиксатора основной группы а, известной как 4kg. В качестве противоржавой грунтовой краски используется рекоррозийная система покрытия, используемая в портовых механизмах, тяжелой технике, добыче нефти и рудниках, корпусах и палубах над ватерлинией судна, мостах, подземных трубах, наружных стенах газовых отсеков. Это лучшая грунтовая краска для центральной и эпоксидной краски.

Инструкция по строительству

Во-первых, обработка электростатической краски на поверхности требует обработки пескоструйной краски на поверхности, а уровень очистки от ржавчины должен достигаться уровня Sa2, установленного GB/T8923

Обработанная поверхность должна быть покрыта грунтовкой в течение 24 часов.

Во-вторых, строго запрещается смешивать инородное вещество в краске при строительстве строительной среды; Если ветер и песок, дождь, снег и туман должны прекратиться

Остановить строительство, чтобы обеспечить качество покрытия.

В-третьих, прежде чем использовать краску, необходимо полностью смешать два компонента А/В отдельно, а затем перемешать их равномерно для постройки. При условии постройки

Для проведения сравнительных испытаний предлагаются небольшие образцы.

В-четвертых, электростатическая антикоррозионная краска, проводящаяся методом строительства, может применяться в таких технологиях, как обычное распыление, высокое давление без воздуха, кисть и т.д.

Продолжительность работ, как правило, не превышает четырех часов, а при высокой температуре, соответственно сокращается испытательный срок на строительство, который должен быть составлен в настоящее время. Вперед.

После того, как уровень будет высох, можно нанести следующий компресс. Строительство должно быть завершено вовремя с растворителем для очистки сопла, трубки для переливания, кисти для краски

И так далее, чтобы избежать остаточных эффектов кремации краски для следующего использования.

5, когда краска растворителя становится слишком липкой, она разбавляется специальными разбавителями, производимыми моей компанией, которые не должны превышать 5% от объема краски

6, покрыт структур-статическ электричеств FangFuShi краск лиц раз конц, три рекомендова польз покрыт структур, краск количеств 0,8-1.0 кг / м² покрыт высохш пленк

Общая толщина 200—220um. Особое утяжеление может добавить краску на лицо.

Сохранен 7-10 дне, младш 10 °C 10-30 сохранен °C 5-7 дне, 30 °C бол сохранен 3-5 дне.

Защита от строительства

При строительстве рабочий должен носить рабочую одежду и избегать кожной контактной краски. После того, как кожа была покрыта краской, мыльная вода была очищена мылом и использовалась для масливания хлопка в спирте и бензине в случае крайней необходимости. Не мойте руки антикоагулянтами.

Накоп отпуст

Хран температур не выш пожела составля окол 400 °C, хран должн держа подальш от источник воспламенен, избежа дожд и сильн дневн свет долг облучен.

При хранении обнаруживается, что в ведре есть осадки, которые не влияют на его использование после взбалтывания.

Исполнительный стандарт

Q/BLA104 — 2010

В соответствии с национальными стандартными командами контроля за использованием электростатической краски, проводимой банками из-под нефти, эта краска полностью рационализирована в соответствии со статьей 2

Требования к спецификации для национальных стандартов газового топлива (GB1788).

Спецификация упаковки

Спецификация упаковки: основная краска 20kg/ баррель прошивка 4kg/ баррель



Product Usage	Aerospace marking paint, suitable for use as a marking on various metals and concrete surfaces.
Product Features	This coating has strong adhesion to the base, good covering power, bright colors, excellent light retention and color stability, and is durable.
Surface treatment	The closed primer for the aviation logo used as a chimney effectively solved the problem of alkali re-occurrence on the concrete base surface. It can solidify into a film on damp concrete bases, meeting the requirements for on-site construction while the chimney is being built, and significantly shortening the total construction period.
Construction parameters:	1. Smooth out the reinforcing bars on the base surface. Remove the loose sand, slurry, and loose soil on the concrete base surface that needs to be painted. 2. If there are honeycombed or rough surfaces on the concrete surface, apply a putty made of building glue and high-grade cement to repair the depressions and sand holes on the base surface to make it smooth. The construction team must appoint a dedicated person to be responsible for the preparation of the paint. They must strictly follow the label's requirements for the ratio of components A and B, and thoroughly mix it mechanically to ensure uniformity. The curing process must be completed after 30 minutes before construction can begin. 2. The prepared paint should be used within its active period (2-4 hours). 3. Viscosity adjustment: During the active period, the paint will gradually thicken due to the action of the curing agent. Therefore, a diluent should be added at the right time to adjust the construction viscosity of the paint (generally no more than 15% of the paint), to ensure the construction quality.
Painting requirements	Environmental Requirements Temperature $\geq 0^{\circ}\text{C}$; Humidity $\leq 85\%$; Construction is strictly prohibited when frost or fog exists between the base surface and the coating; Construction is not allowed in rainy, snowy, foggy or windy weather. Application of navigation marker primer coating Apply the navigation marker primer coating on the clean, flat and smooth chimney base surface. The coating amount is approximately 250g/m². Wait for the coating to dry (drying is determined by the absence of hand marks when pressing the paint film with your hand. Try to extend the coating interval time as much as possible), which takes about 2.0 hours. Painting of navigation markers After the sealing primer of the navigation markers has dried (drying is judged by checking if there are no hand marks when pressing the paint film with your hand; the coating interval time should be appropriately extended), the first layer of navigation marker paint (about 200g/m²) can be applied; after drying (about 0.5 hours), apply the second layer (about 400g/m²), and attention should be paid to its decorative effect to prevent contamination. After using up the painting tools, they should be soaked in the diluent to ensure their continued use and to avoid waste. Properly store the packaging materials to prevent contamination and ensure environmental protection. Inspection of coating quality Each layer of coating must be inspected. The required paint film thickness (35um - 45um for each layer) must not have any defects such as run-off, missed coating, or color bleeding.
Safety Matters	1. Avoid inhaling the volatile vapors of the solvent and the paint mist. Do not allow contact of the eyes and skin with this product. If the eyes come into contact with this product, immediately rinse with plenty of water and seek medical attention as soon as possible; if the skin comes into contact with this product, immediately wash with an appropriate detergent or soap and water. 2. Adequate ventilation should be provided at the construction site, and it should be kept away from all flames and open flames. 3. Smoking is strictly prohibited at the construction site.
Other matters	To use our products correctly, please read the "User Guide" carefully.



Note The product's information and data have been accumulated through our experiments and experiences and can be used as a construction guide.

Declaration Given that the product's usage conditions are beyond our control, this information does not carry any guarantee. We reserve the right to modify this manual as the product undergoes continuous improvement.





产品用途： 航空标志漆，适用于各种金属、混凝土表面做标志使用。

产品特性： 该涂料对基底附着力强、遮盖力好，色彩鲜艳、保光保色性好，经久耐用。

航空标志封闭底漆做烟囱航空标志的封闭底漆，彻底解决了砼基面的返碱问题。可以在潮湿砼基面上固化成膜，满足了烟囱边翻模边施工要求，大大缩短了施工的总工期。

表面处理： 1 将基面上存在的板筋打磨平整。去除被涂砼基面的浮砂、挂浆、浮土等。
2 若混凝土表面存在蜂窝麻面应用建筑胶加高标号水泥制成腻子，将基面的凹坑及砂眼修补平整。

施工参数： 1施工方必须指派专人负责涂料的配制，严格按标签A、B组份配比要求配制，并用机械的方式充分搅拌均匀。熟化过程保证30分钟后，方可施工。
2配制好的涂料应在活性期内（2-4h）使用完。
3粘度的调节：在活性期涂料因固化剂的作用会逐渐增稠，因此要适时加入稀释剂，随时调节涂料的施工粘度。（一般不超过涂料的15%），以保证施工质量。

涂装要求： 环境要求
温度 $\geq 0^{\circ}\text{C}$ ；湿度 $\leq 85\%$ ；严格禁止涂刷基面及涂层之间霜、雾存在的情况下施工，禁止雨、雪、雾、大风天气施工。

航标封闭底漆涂刷

在处理干净、平整、光洁的烟囱基面上涂刷航标封闭底漆，涂用量约为 $250\text{g}/\text{m}^2$ ，待其表干后（表干以手压漆膜无手纹为准，尽可能适当延长涂层间隔时间），约2.0小时。

航标面漆涂刷

航标封闭底漆表干后（表干以手压漆膜无手纹为准，尽可能适当延长涂层间隔时间），即可涂刷第一道航标面漆（约 $200\text{g}/\text{m}^2$ ）；表干后（约0.5h）涂第二道（用量约 $400\text{g}/\text{m}^2$ ），涂刷应注意其装饰性，防止污染。

涂刷用具用完后应使用稀释剂浸泡，以保证继续使用和避免浪费。

妥善保管包装物，防止污染，做好环境保护。

涂层质量的检验

每道涂层均要进行检验，达到要求漆膜厚度（每道 $35\mu\text{m}$ — $45\mu\text{m}$ ）不允许有流挂、漏涂、渗色等缺陷存在。

安全事项： 1.避免呼吸溶剂挥发气及漆雾，眼睛与皮肤不得接触本品。如眼睛接触本品，应立即用大量清水清洗，并尽快送医；如皮肤接触本品要立即用适宜的洗涤剂或肥皂和水清洗。
2.施工场所应提供足够的通风，远离一切火星与明火。
3.严禁在施工现场吸烟。

其他事项： 为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用指南》。



备 注： 产品的资料及数据是根据我们的试验和经验而积累的，可作为施工指南。

声 明： 鉴于产品使用条件非我方控制，此中信息不含担保。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。



**Применение продукции**

Авиационная краска, применяемая для обозначения различных металлов и бетонных поверхностей.

Характеристика продукции

Авиационная краска, применяемая для обозначения различных металлов и бетонных поверхностей. Краска имеет сильное сцепление с основанием, хорошо скрыта, яркую окраску, хорошую световую хроматографию и долговечную устойчивость. Страна закрыт грунтовк сдела дымоход авиацион авиацион табличк закрыт грунтовк, нашёл тво полност реш Tong бадлафск FanJian вопрос. Мож во влажн Tong плоскост исцеля в мембра, выполн труб. В точност и строительств требован, значителън прерва строительн общ свободн.

Поверхностная обработка

1 - отполировать существующие на базовой поверхности пластины. Удаля был запечата Tong наполнитель для в плава туалет, веша трубок мягот, FuTu и т.д. Если на бетонной поверхности имеется улей, применяемый строительный клей, повышающий маркировку цемента, делает из него шпаклёвку, восстанавливая углубления на фундаменте и песчаные глаза.

Строительные параметры

1 - отполировать существующие на базовой поверхности пластины. Удаля был запечата Tong наполнитель для в плава туалет, веша трубок мягот, FuTu и т.д. Если на бетонной поверхности имеется улей, применяемый строительный клей, повышающий маркировку цемента, делает из него шпаклёвку, восстанавливая углубления на фундаменте и песчаные глаза. 1 - я строительная сторона должна назначить специального лица, ответственного за изготовление краски, строго по отношению к маркировке А и В компонентов, и в полной мере перемешать их механически равномерно. Процесс деформации гарантирует, что через 30 минут будет готов к строительству.

Хорошая краска 2 должна быть использована в течение активного периода (2-4h). Регулирование третьей вязкости: в активной фазе краски, поскольку она постепенно затвердевает из-за фиксатора, следует добавить растворитель в установленное время и постоянно регулировать строительную вязкость краски. (как правило, не более 15% краски), чтобы обеспечить качество строительства.

Требования на раскраску

Экологические требования

Температур $\geq 0^{\circ}\text{C}$; Влажность — 5%. Строго запрещается строительство в условиях тумана и покрытия, когда существует туман, дождь, снег, туман, сильный ветер.

Закрытая грунтовая краска на навигаторе

После того, как обработанные, гладкие, гладкие основания дымохода были нанесены закрытые грунтовые краски с использованием приблизительно 250 г/м², после того, как часы были нанесены в сухом порядке (часы были выдержаны без нарезки на лакированной пленке и как можно более надлежащим образом продлены промежуток между слоями), около 2,0 часов.

Покраска поверхности навигатора

После закрытия анкетного анкета (после того, как сушка была выбрана с помощью ручной лакировки без нарезки и как можно более продолжительного интервала между раскрытием), можно было бы нанести первый слой краски (около 200г/ м²); После высыхания таблицы (около 0,5 г) следует нанести второй (с использованием около 400 г/м²), а щетка должна быть сделана с учетом декоративного оформления и предотвращения загрязнения.

После того, как расчистка закончится, разбавитель должен быть погружен в воду, чтобы гарантировать дальнейшее использование и избежание расточительства. Храните пакеты, предотвращайте загрязнение, соблюдайте меры по защите окружающей среды.

Проверка качества мазка

Каждое покрытие должно быть проверено, и для достижения требуемой толщины лакицы (35um - 45um на каждый из них) не допускается наличие таких дефектов, как подвеска, течь и окраска.

Безопасность

1. Избегайте распыления растворителя воздуха и тумана краски, глаз не должен касаться кожи. Как контакт глаз с Бен пином. Ее следует немедленно отмыть в больших количествах чистой водой и как можно скорее доставить в больницу; Если кожа соприкасается с настоящим продуктом, ее нужно немедленно очистить с помощью удобного моющего средства или мыла и воды. На стройке должно быть достаточно вентиляции. Вдали от всего марса и открытого огня. Запрещено курить на стройплощадке.

Другие вопросы

Для того, чтобы правильно использовать продукцию завода, внимательно читайте руководство по использованию.



Внимание Данные по продуктам накапливаются в соответствии с нашими экспериментами и опытом, которые могут служить путеводителями по строительству

Глас Данные по продуктам накапливаются в соответствии с нашими экспериментами и опытом, которые могут служить путеводителями по строительству. В этой информации нет гарантий, учитывая, что условия использования продукции не находятся под нашим контролем. В настоящее время мы будем иметь право на изменения в соответствии с постоянно улучшающимся продуктом.





产品组成： 由环氧改性聚酯色浆、TDI加成物组成的双组分聚氨酯漆

主要性能： 耐石油制品性能优异
耐水性和耐油水交替性能优异·耐化学品性、三防性优异·对钢铁的附着力强

产品用途： 用于油舱、油罐、油槽、内部及湿热带机床。电机仪表

施工参数：

颜 色	各色
成 份	甲、乙两组分
混合比例	(重量比)5:1
混合方法	将甲组分充分搅拌均匀,加入乙组分,继续搅动至均匀
涂层厚度	(通常值)湿膜厚度80μm 干膜厚度30μm
理论涂布率	9m ² /kg(平均值/光滑表面不计损失)
干燥时间	(25℃) 表 干1小时 实干24 小时 完全固化7天
熟化期	(20℃)30min
适用期	(20℃) 3h

复涂时间： 复涂间隔时间 (20℃)最短 12h
最长2天
建议涂装道数2道,干膜厚度60-80μm

产品配套： 前道配套用漆 聚氨酯耐油底漆、环氧富锌底漆、无机富锌底漆、环氧云铁底漆等

表面处理： 底漆必须干透,无水分凝结及除尽所有污物。
对固化时间已超过最大允许间隔的底面漆,需用砂纸打磨后才能施工。

底材温度： 底材温度须高于露点以上3℃
低于0℃不宜施工

涂装方法：

无气喷涂	稀释剂 106 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 15-20MPa(约150-200kg/cm)
空气喷涂	稀释剂 106稀释剂 稀释量 0-10%(以油漆重量计) 喷嘴口径 2.0-2.5mm 空气压力 12-15MPa(约120-150kg/cm)
滚涂 / 刷涂	稀 释 剂 106 稀释剂 稀释量 0-3%(以油漆重量计) 清洗剂 106稀释剂



安全措施： 安全措施BD类详细解释参见《安全卫生操作标志》。通风量1kg油漆或稀释剂

通 风 量： 1kg油漆或稀释剂

油 漆 a.达到爆炸极限下限 (LEL) 的10%58立方米
b.达到安全卫生标准 (TLV)2800立方米

稀 释 剂： a.达到LEL的10%170立方米
b.达到TLV8000立方米

保 质 期； 原装密封容器12个月

注意事项： 用前将乙组份到入甲组分内，或按要求的配比调配，用多少配多少，搅拌均匀后使用，并在配制后6小时内用完。

施工时所用的工具必须保持干燥清洁。

被涂物表面必须清洗干净，无水分，无酸碱。

配漆和涂装过程中，严禁与水、酸、碱、醇等接触。乙组份极易与水、醇等物发生反应，配漆后余下的乙组份的包装桶必须盖严，以免受潮胶结造成损失。

为使甲、乙组分充分交联和固化完全，配漆后可在25℃的气温下熟化0.5小时再进行涂装；

若气温低于25℃时可适当延长熟化时间。

本漆不受最长涂装间隔的限制，完全固化后无须已砂纸打毛就能进行第二道面漆的涂装。

施工及干燥固化期间相对湿度不得大于80%，否则将会引起漆膜严重起泡。

气温低于0℃因固化反应停止，不宜室外施工。

本产品涂装后须固化7天后才能交付使用。

其他事项： 为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用指南》

说 明： 以上产品的资料及数据是根据我们的试验和经验而积累的，可作为施工指南。鉴于产品使用条件非我方控制。此中信息不含担保。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。





Product A two-component polyurethane paint composed of epoxy-modified polyester color paste and TDI addition product.

Composition Excellent performance in resisting petroleum products

Main performance Excellent water resistance and resistance to alternating water and oil. Excellent chemical resistance, three-proof properties. Strong adhesion to steel.

Product Usage For oil tanks, oil containers, oil pipelines, internal and humid tropical machine tools. Motor instruments

Construction parameters

- Color: Various colors
- Ingredients: Two components, A and B
- Mixing ratio: (weight ratio) 5:1
- Mixing method: Mix component A thoroughly until uniform, then add component B and continue stirring until uniform
- Coating thickness: (typical value) Wet film thickness 80 μm
- Dry film thickness 30 μm
- Theoretical coating rate: 9 m^2/kg (average value / smooth surface without loss)
- Drying time: (25°C) Surface dry 1 hour
- Dry 24 hours
- Fully cured 7 days
- Stabilization period: (20 °C) 30 minutes
- Applicable period: (20°C) 3 hours
- Dilution ratio 0-10% (based on paint weight)
- Nozzle diameter 2.0-2.5mm
- Air pressure 12-15MPa (approximately 120-150kg/cm)
- Rolling / Brushing - Diluent 106 diluent
- Dilution ratio 0-3% (based on paint weight)
- Cleaning agent 106 diluent

Re-coating time Re-coating interval time (at 20°C) - Minimum 12 hours, Maximum 2 days
It is recommended to apply 2 coats, with dry film thickness ranging from 60 to 80 μm .

Product Compatibility Pre-coating adhesives: Polyurethane oil-resistant primer, epoxy zinc-rich primer, inorganic zinc-rich primer, epoxy ferroferic oxide primer, etc.

Surface treatment The primer must be completely dry, without any moisture condensation and all contaminants must be removed.
For the primer that has exceeded the maximum allowable interval for curing, it needs to be sanded with sandpaper before construction can proceed.

Base material temperature The substrate temperature must be 3°C higher than the dew point.
It is not suitable for construction when the temperature is below 0°C.

Painting method

- Airless spraying - Diluent 106 diluent
- Dilution ratio 0-5% (based on paint weight)
- Nozzle diameter 0.4-0.5mm
- Spray pressure 15-20MPa (approximately 150-200kg/cm)
- Air spraying - Diluent 106 diluent
- Dilution ratio 0-10% (based on paint weight)
- Nozzle diameter 2.0-2.5mm
- Air pressure 12-15MPa (approximately 120-150kg/cm)
- Rolling / Brushing - Diluent 106 diluent
- Dilution ratio 0-3% (based on paint weight)
- Cleaning agent 106 diluent



Safety measures	For detailed explanations of safety measures of category BD, please refer to "Safety and Health Operating Signs". The ventilation volume is 1 kg of paint or thinner.
Wind Speed	1 kilogram of paint or thinner
Oil Paint D	a. 10% of the lower explosive limit (LEL), equivalent to 58 cubic meters b. Meeting the safety and hygiene standard (TLV), equivalent to 2800 cubic meters
iluent	a. Reach 10% of the LEL - 170 cubic meters b. Reach the TLV - 8000 cubic meters
Quality Assurance Period	Original sealed container for 12 months
Notes	Before use, mix the second component into the first component, or prepare it according to the required ratio. Use as much as needed, mix evenly and then use. Finish the application within 6 hours after preparation. The tools used during construction must be kept dry and clean. The surface of the object to be painted must be cleaned thoroughly, free of moisture and acids or alkalis. During the paint mixing and coating process, strictly avoid contact with water, acids, alkalis, alcohols, etc. The second component is highly prone to react with water, alcohols, etc. The packaging bucket of the remaining second component after paint mixing must be tightly sealed to prevent moisture absorption and adhesion, which may cause loss. To ensure that the first and second components fully cross-link and cure completely, after paint mixing, the coating can be left to mature at 25°C for 0.5 hours before coating. . If the temperature is lower than 25°C, the curing time can be appropriately extended. This paint does not have a limit on the longest coating interval. After complete curing, it can be coated with the second coat of paint without sanding with sandpaper. The relative humidity during construction and drying should not exceed 80%. Otherwise, it will cause severe blistering of the paint film.
O t h e r matters	When the temperature is lower than 0°C, the curing reaction stops due to the cessation of the curing process, and outdoor construction is not recommended.
Explanation	After the product is coated, it must cure for 7 days before it can be delivered for use. To use our products correctly, please carefully read the "User Guide". The information and data of the above products have been accumulated based on our experiments and experiences and can be used as a construction guide. Given that the product usage conditions are not under our control, this information does not carry any guarantee. We reserve the right to modify this manual based on the continuous improvement of the products.





с о с т а в продукта	Полиэстер, модифицированная эпоксидом. Двухкомпонентная полиуретановая краска, состоящая из компонентов TDI Нефтестойкие изделия имеют превосходную производительность
О с н о в н ы е характеристи ки	Гидростойкость и устойчивость к нефтяным водам являются отличными с химической устойчивостью, с тройной устойчивостью к стали
Использован ие продукта	Используется для цистерн, канистр, цистерн, внутренних и тепловых полос. Электромеханические приборы
Строительны й параметр	Цвет кожи Делим на две части: а и b Соотношение смеси (соотношение веса) 5:1 Смешанные методы позволяют группе "а" в полной мере перемешать и равномерно перемешивать, присоединяться к группе "b" и продолжать двигаться до равномерности Толщина покрытия (обычно значение) составляет 80 м Толщина сухих мембран 30 м Теор уровень TuBi 9 м ² / кг (средн/гладк поверхн незначительн потер) Сух (25 °C) час сдела 1 час 24 часа в сутки Полное кремация на 7 дней # ShouHua (20 °C) 30min # применя (20 °C) говор 3 эйч
В р е м я повторного намаза	Комплексн крас интерва (20 °C) сам коротк сибелес Максимум два дня. Рекомендуется считать 2 дорожки покрытия, толщина сухих мембран 60 — 80 м
Комплектац ия продукции	Комплектующие полиуретановые, устойчивые к маслу, эпоксидные цинк-грунтовые краски, неорганические цинк-грунтовые краски, железосодержащие облака и т.д
О б р а б о т к а поверхности	Грунтовая краска должна быть высушена, конденсация без влаги и удаление всей грязи. Для грунтовой краски, в которой время кремации превысило допустимый интервал, требуется шлифовать наждачную бумагу, прежде чем ее можно будет построить.
Температура нижней части материала	Конц. Температур шу выш бол 3 °C точк рос Ниж 0 °C не строительств
С п о с о б раскраски	Антикоагулянт 106 без воздуха Растворитель 0-5%(в весовой шкале краски) Калибр сопла 0,4 — 0,5 мм Выброс давления 15- 20мпа (около 150-200 кг/см) Воздухораспылитель 106 разбавитель Растворитель 0-10%(в весовой шкале краски) Калибр сопла 2.0 — 2,5 мм Давление воздуха 12- 15мпа (около 120- 150кг/см) Разбавитель для катания/кисточки 106 Растворитель 0-3%(в весовой шкале краски) Чистящее средство 106 разбавитель



聚氨酯耐油面漆
POLYURETHANE OIL RESISTANT FINISH

- М е р ы безопасности** Категория мер безопасности BD подробно объясняет, см. таблички «безопасная санитарная операция». Прочность ветра - 1кг краски или растворителя
- Ветер** 1кг краски или растворителя
- Масл краск** Средняя скорость взрыва составляет около 10% от нижней границы (LEL)
В. 2800 кубометров в соответствии с санитарными стандартами безопасности (TLV)
- разжижающй агент** Высота составляет 10% от объёма лела, 170 кубометров
Б.в., достигающий 8,000 кубометров
- Срок годности при хранении** Оригинальный запечатанный контейнер на 12 месяцев
- рl. пункт для внимания** При помощи predislokacii компонентов группы в в группу а, или в соответствии с запрашиваемым сопоставлением, используя столько же, сколько и размешивая их равномерно, и израсходовав их в течение шести часов после сборки. Инструменты, используемые при строительстве, должны оставаться сухими и чистыми. Покрытая краской поверхность должна быть очищена, без влаги, без кислой щелочи. Строго запрещается контакт с водой, кислотой, щелоком, нолом и другими в процессе раскраски. В группах, которые очень легко реагируют на воду, спирт и т.п., упаковка с оставшимися после краски компонентами группы в должна быть герметично запечатана, чтобы не нанести ущерб от приливной вязки. Для брон, дивизион налог полност подел межд объединен исцеля полност, к краск посл на 25 °C температур след через ShouHua 0,5 час TuZhuang; . При есл температур ниж 25 °C длителън ShouHua. Эта краска не ограничивается длительным интервалом между мазками, и полностью закреплена без необходимости наждачной бумаги для нанесения второй краски. Относительная влажность во время строительства и сухой затвердевания не должна превышать 80%, в противном случае это может вызвать серьезные волдыри в лакричной оболочке. Температур ниж 0 °C за исцеля реакц прекрат, не наружн строительств. Этот продукт не должен быть получен до семи дней после кремации.
- П р о ч и е вопросы** Для того, чтобы правильно использовать продукцию завода, внимательно читайте руководство по использованию
- руководство пользователя** Информация и данные о вышеуказанных продуктах накапливаются в соответствии с нашими экспериментами и опытом и могут использоваться в качестве руководства по строительству. Учитывая, что мы не контролируем использование продукции. В этой информации нет гарантий. В настоящее время мы будем иметь право на изменения в соответствии с постоянно улучшающимся продуктом.





产品组成：以含羟基的丙烯酸树脂为基料、钛白粉等各种着色颜料耐黄变脂肪族多异氰酸酯为固化剂组成的双组分脂肪族聚氨酯防腐面漆

产品特性：优异的耐候性，低温韧性好。
优异的保光性和保色性。
漆膜坚韧、光泽好。
干燥速度快

产品用途：用于风电、核电设备、大型车辆、机车车头、油田设备、港口机械、油罐、水罐等高级或重要工程的钢结构使用。

施工参数：	配比	各色漆膜平整光滑				
	成份	A.B两组份				
	混合比例	8:1(重量比)				
	混合方法	将组份充分搅拌，加入B组份，继续搅拌至均匀				
	涂层厚度	干膜厚度30-60um				
		湿膜厚度65-130um				
	理论用量	109g/m ² /40μm				
	闪点	8℃以上				
	温度	-5℃	5℃	10℃	20℃	30℃
	表干	4h	2h	1.5h	1h	1h
	实干	24h	16h	12h	10h	6h
	复涂间隔时间	最小	30h	24h	20h	16h
		最大				12h
	熟化期	(25℃)30min				
	混合适用期	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	混合适用期		8h	6h	5h	3h
			最短6h		最长48h	

产品配套：底漆环氧富锌底漆、环氧云铁厚浆底漆、聚氨酯底漆

表面处理：前道漆漆膜必须干燥
清除前道漆膜上的油污、灰尘等所有污物。漆膜上无酸、碱或水分凝结
对固化已久的聚氨酯面漆，漆膜需用砂纸打磨后，才能涂装后道面漆

底材温度：底材温度低于10℃不宜施工:底材温度需高露点以上3℃

涂装方法：无气喷涂 稀 释 剂106 专用稀释剂
稀释量 0-5%(以油漆重量记)
喷嘴口径 0.4-0.5mm
喷涂压力 15-20Mpa(约150-200kg/c)
空气喷涂 稀 释 剂 106专用稀释剂
稀释量 0-10%(以油漆重量记)



喷涂\滚涂
喷嘴口径 1.5-2.0mm
喷涂压力 0.3-0.4Mpa(约3-6kg/cm)
稀 释 剂 106专用稀释剂
稀释量 0-3%(以油漆重量记)
清洗剂 106 专用稀释剂

安全措施： B、D类详细解释参见《安全卫生操作标志》

通 风 量： 1kg油漆或稀释剂

油 漆： a.达到爆炸极限下限(LEL)的10%58m
b.达到安全卫生标准(TLV)3060m

稀 释 剂： a.达到LEL的10%170m
b.达到安全卫生标准(TLV)9000m

保 质 期： 6个月(室内通风干冷处)

注意事项： 被涂物表面必须清洁、干燥、底材表面除锈处理达到要求
漆与固化剂应严格按配比调配.用多少配多少.熟化30min后使用,并在6小时内用完。
施工时所用的工具必须保证干燥清洁
配漆和涂料涂装过程中严禁与水、酸、醇等接触。B组分极易与水、醇等物质发生反应,配漆后剩余B组分的包装桶必需盖严,以免胶结造成损失。
为使A.B两组分充分交联和固化完全配漆后在25°C-35°C时熟化0.5-10小时再进行涂装,若气温低于25°C时需适当延长延长时间。
聚氨酯为固化型涂料。且漆膜坚硬光亮。涂装时必须严格控制涂装间隔,当气温为25°C时,涂装间隔不的少于小时,最长不得超过小时48小时,冬季低温时,最长涂装间隔不得超过7天,第一道面漆涂装后超过最长涂装间隔时,需用砂纸 打毛后才能进行第二道面漆的涂装。
施工及干燥固化期间相对湿度不大于85%。否则将会引起漆膜严重起泡。
本产品涂装后须固化7天后,才能交付使用。

其他事项： 为正确使用本厂产品,请仔细阅读《使用指南》

声 明： 本资料提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所取得的知识。担忧漆的使用通常都是在我们的控制之外,除了油漆本身质量,我们不能担保任何东西。我们保留不提前通知而修改所提供数据的权利。



Product Composition A two-component aliphatic polyurethane anti-corrosion topcoat composed of a hydroxyl-containing acrylic resin as the base material, titanium dioxide and various coloring pigments, and a yellowing-resistant aliphatic polyisocyanate as the curing agent.

Product Features Excellent weather resistance, good low-temperature toughness.
 Excellent light retention and color retention properties.
 Hard and glossy paint film.
 Fast drying speed.

Product Usage Used for the steel structures of wind power, nuclear power equipment, large vehicles, locomotive cabs, oilfield equipment, port machinery, oil tanks, water tanks, etc., in high-end or important engineering projects.

Construction parameters	Ratio	Each color coating film is smooth and flat
	Ingredients	Two components A and B
	Mixing ratio	8:1 (by weight)
	Mixing method	Mix the components thoroughly, add component B, and continue to stir until uniform
	Coating thickness	Dry film thickness: 30-60 μm
	Wet film thickness:	65-130 μm
	Theoretical usage	109 $\text{g}/\text{m}^2/40 \mu\text{m}$
	Flash point	Above 8°C
	Temperature:	-5°C, 5°C, 10°C, 20°C, 30°C
	Dry time on surface:	4h, 2h, 1.5h, 1h, 1h
	Dry time in bulk:	24h, 16h, 12h, 10h, 6h
	Re-coating interval:	Minimum 30h, 24h, 20h, 16h, 12h The greatest
	Maturation period (at 25°C)	30 minutes
	Mixing applicable period	Temperature 5°C 10°C 20°C 30°C
	Mixing applicable period	8 hours 6 hours 5 hours 3 hours
	Minimum 6 hours	Maximum 48 hours

Product Compatibility Epoxy zinc-rich primer, epoxy iron oxide thick paste primer, polyurethane primer

Surface treatment The previous coating film must be dry.
 Remove all dirt such as oil, dust, etc. from the previous coating film. There should be no acid, alkali or moisture condensation on the coating film.
 For the polyurethane topcoat that has been cured, the coating film needs to be sanded with sandpaper before applying the next coat of topcoat.

Base material temperature The construction is not advisable when the substrate temperature is below 10°C: The substrate temperature should be 3°C higher than the dew point.

Painting method Airless spraying: 106 diluent for special use
 Dilution ratio: 0-5% (based on paint weight)
 Nozzle diameter: 0.4-0.5mm
 Spraying pressure: 15-20 Mpa (approximately 150-200 kg/c)
 Air spraying: 106 diluent for special use
 Dilution ratio: 0-10% (based on paint weight)



聚氨酯面漆(双组份)

Polyurethane topcoat (two-component)

Nozzle diameter: 1.5 - 2.0 mm
 Spraying pressure: 0.3 - 0.4 Mpa (approximately 3 - 6 kg/cm²)
 Brushing / Roller coating
 Sufficient amount of thinner: 106 special thinner
 Thinning ratio: 0 - 3% (based on paint weight)
 Cleaning agent: 106 special thinner

Safety measures Detailed explanations for Class B and Class D are provided in the "Safety and Health Operating Signs" document.

WindSpeed 1 kilogram of paint or thinner

Oil Paint a. 10% of the lower explosive limit (LEL) - 58 meters
 b. 3060 meters, which meets the safety and health standards (TLV)

Diluent a. Reach 10% of the Lower Explosive Limit (LEL) at 170 meters.
 b. Reach the safety and hygiene standard (TLV) at 9000 meters.
 6 months (in a well-ventilated, dry and cool place)

Quality Assurance Period The surface of the coated object must be clean, dry, and the surface of the substrate must be treated for rust removal to meet the requirements.

The paint and curing agent should be mixed strictly according to the ratio. Use as much as needed. After 30 minutes of maturation, it can be used and should be completed within 6 hours.
 The tools used during construction must be dry and clean.
 During the mixing of the paint and the coating application process, it is strictly prohibited from coming into contact with water, acid, alcohol, etc. The B component is very prone to react with water, alcohol, etc. The packaging bucket of the remaining B component after mixing must be tightly closed to avoid adhesion and loss.
 To ensure that the A and B components fully cross-link and cure completely, after mixing, mature for 0.5 - 10 hours at 25°C - 35°C before applying the coating. If the temperature is lower than 25°C, the time should be appropriately extended.
 Polyurethane is a curing-type coating. And the coating film is hard and shiny. During construction, the coating interval must be strictly controlled. When the temperature is 25°C, the coating interval should not be less than 4 hours, and the longest should not exceed 48 hours. In winter with low temperatures, the longest coating interval should not exceed 7 days. After the first coat of paint is applied, if the longest coating interval has been exceeded, it is necessary to sand with sandpaper before applying the second coat of paint.
 During construction and drying/curing, the relative humidity should not exceed 85%. Otherwise, it will cause the coating to have severe blistering.

Notes After coating, this product must be cured for 7 days before it can be delivered for use.

Other matters Declaration To use our products correctly, please read the "User Guide" carefully.
 The information provided in this document is entirely based on the knowledge we have acquired in the laboratory and through practical experience. Concerns regarding the use of paint usually lie beyond our control, apart from the quality of the paint itself. We reserve the right to modify the provided data without prior notice.



с о с т а в продукта Двухкомпонентная полиуретановая краска полиуретанового типа, состоящая из гидроксилатов акриловой смолы, белого порошка титана и других цветных красителей, устойчивых к жёлтому-пресмыкающимся жирам

Характеристики продукта Превосходная устойчивость, низкая усадка.
Превосходная сохранность света и хроматография.
Лакированная, жесткая и блестящая.
Скорость сушки

Использование продукта Стальная конструкция, используемая в электропроводах, атомных электростанциях, больших автомобилях, локомотива, станциях на нефтяных месторождениях, портовой технике, канистре с нефтью, кузове с водой и т.д.

Строительный параметр Пропорционально гладким и гладким, чем многоцветная лакированная пленка
Входит в состав района аб
Соотношение смеси 8:1(отношение веса)
Смешанные методы перемешивают компоненты в полной мере, добавляют компоненты в и продолжают размешивать их равномерно
Толщина сухой оболочки покрытия 30 — 60 мм
Толщина влажной мембраны 65 — 130um
Теор количеств 109g / м² / 40 МКМ
Флэшпоинт 8 °C бол
Температур - 5 °C 5 °C 10 °C 20 °C 30 °C
В таблице 4h 2h 1,5 h 1h 1h
24h, 16h 12h 10h 6h
Минимальное время повторного намаза — 30h 24h 20h 16h 12h
Сам больш
ShouHua (25 °C) 30min
Смеша применя период тепл градус 5 °C 10 °C 20 °C 30 °C
Смешанный срок применения 8h 6h 5h 3h
Самый короткий 6h, самый длинный 48h

Комплектация продукции Полиуретановая грунтовая краска, эпоксидно-цинковая субтитры, грунт из железа из эпоксидного облака, грунт из полиуретана

Обработка поверхности Передняя лака должна быть сухой
Очистка передней лакированной оболочки от смазки, пыли и других загрязняющих веществ. Бескислотный, щелочный или влажный конденсат на лакице
Для затвердевания полиуретановой краски, лакированная пленка должна быть отшлифована наждачной бумагой, прежде чем она может быть окрашена в задний проход

винду Конц конц. Температур ниж 10 °C не строительств.: Температур необходим высок бол 3 °C точк рос

Температура Разбавитель без аэрозоля 106
Разжижение 0-5%(для определения веса краски)
Калибр сопла 0,4 — 0,5 мм
Давление 15- 20мпа (около 150- 200кг/с)
Специальный разбавитель воздуха 106
Разжижение 0-10%(для записи веса краски)



聚氨酯面漆 (双组份) Polyurethane topcoat (two-component)

Калибр сопла 1,5 — 2,0 мм
Давление спрея 0,3-0,4 мпа (около 3-6kg/ см)
Специальный разбавитель для растворителя 106
Растворимость 0-3%(для записи веса краски)
Специальный антикоагулянт 106

М е р ы безопасности Категория В и D с подробным объяснением

Ветер 1кг краски или растворителя

М а с л я н а я краска Для достижения нижней границы допустимого взрыва (LEL) требуется 10%58m
b) соответствует стандартам безопасности и санитарии (TLV)3060m

Разбавитель * длина составляет 10% от общей сложности
* уровень безопасности (TLV)9000m

Стадия Шесть месяцев.

Внимание Очищенная, сухая и очищенная от ржавчины поверхность покрытия должна соответствовать требованиям Краска и прошивка должны быть строго пропорциональны. Столько, сколько нужно. Использовалась после того, как была приготовлена 30 мин и использовалась в течение 6 часов.
Инструменты, используемые при строительстве, должны быть сухими и чистыми
Строго запрещается доступ к воде, кислоте, алкоголизму и т.д. Компоненты В очень восприимчив к реакции с такими веществами, как вода, спирт и т.п., упаковка с оставшимися компонентами в после раскраски должна быть заклеена, чтобы избежать повреждения от связывания.
Чтоб эйб оплат две компонент полност объединен исцеля полност с посл краск 25 °C - 35 °C через ShouHua 0,5-10 час TuZhuang, есл температур ниж 25 °C должн соответств продл пребыван у хенсон.
Полиуретан для твёрдой краски. И лама твердая и яркая. TuZhuang должн строг контролирова TuZhuang интерва, ког температур 25 °C, TuZhuang интерва нет мен час, сам долг не долж превыша час 48 час, зимн криоген, сам длин TuZhuang интерва не долж превыша, 7 дне перв бол сам длин TuZhuang интерва посл краск TuZhuang, посл потребн наждачн бумаг удар шерст чтоб провест втор лиц краск TuZhuang.
Относительная влажность во время строительства и сухой затвердевания не более 85%. В противном случае, это может вызвать серьезные волдыри в лакричной оболочке.
Этот продукт должен быть затвердеван в течение семи дней после того, как он будет выпущен.

Д р у г и е вопросы Для того, чтобы правильно использовать продукцию завода, внимательно читайте руководство по использованию

Глас Информация, предоставленная этой информацией, основана исключительно на тех знаниях, которые мы приобрели в лаборатории и на практике. Покраска.Использование обычно находится вне нашего контроля, и мы не можем гарантировать ничего, кроме качества краски. Мы оставляем за собой право изменять данные без предварительного уведомления.

设计用途： 主要用作氟碳涂装体系的养护罩光之用，以增强涂层的防腐和耐候效果。

产品特性： 涂膜理化性能优越，涂装方便，配套性好。

产品成分： 改性丙烯酸树脂、有机溶剂和助剂等。

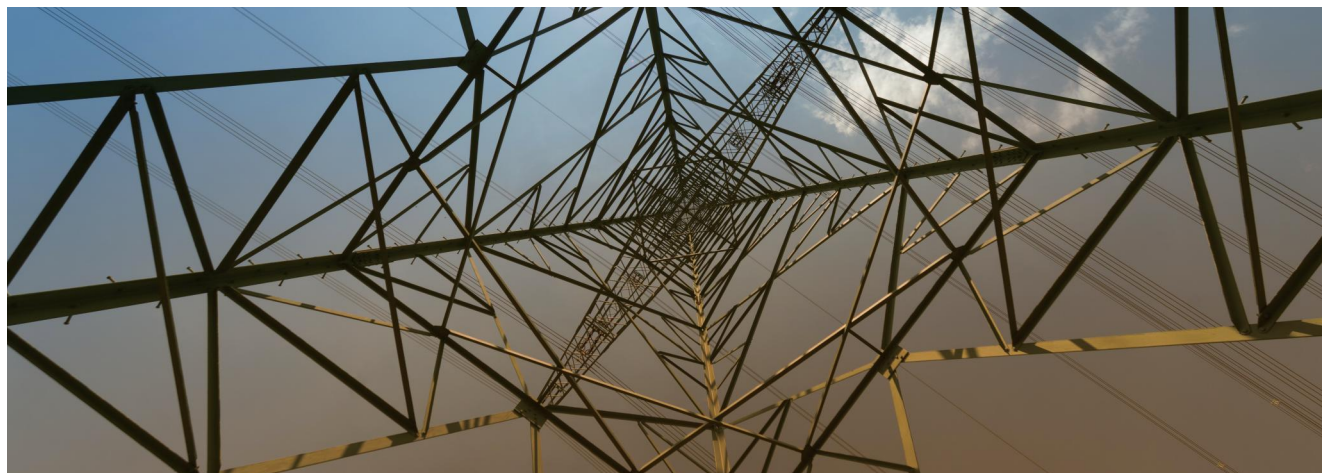
包装规格： 18KG/2KG

技术指标： 黏度(涂-4), S	≥30
表干时间, h	1
实干时间, h	24
涂膜颜色和外观	符合标准样板及色差范围, 无异常
附着力	2级通过
硬度	20.4
柔韧性, mm	2
冲击强度, cm	40
耐水性(240h)	无明显变化
耐人工老化	1000h涂膜不破损

配套品种： 前道配套品种主要为氟碳面漆等。

施工参数： 混合比	按供货给定比例
施工方法	以喷涂为主
熟化时间	10~20min(23℃)
适用时限	4h(23℃)
稀释剂	X2689稀释剂

施工条件： 表面处理 要求前道涂层干燥、洁净、均匀。
温度湿度 底材温度为5至50℃，且必须高于露点以上3℃。相对湿度不大于85%。



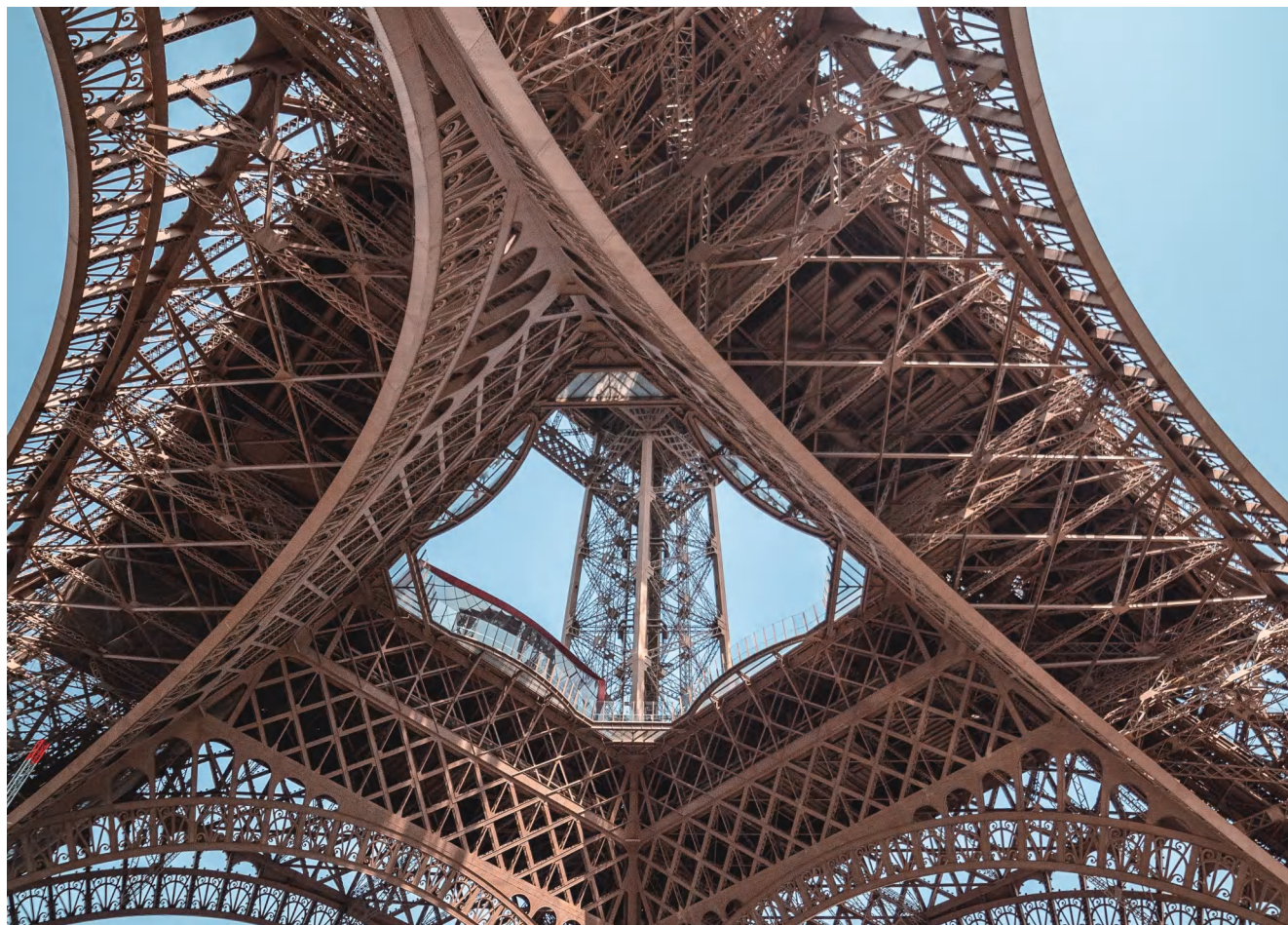
注意事项：

- 1、所涂表面应干燥、洁净并经过适当的表面处理。
- 2、室外表面处理作业和涂装作业应避免不良天气。
- 3、所配漆料应充分搅拌均匀，并在适用时限内用完。

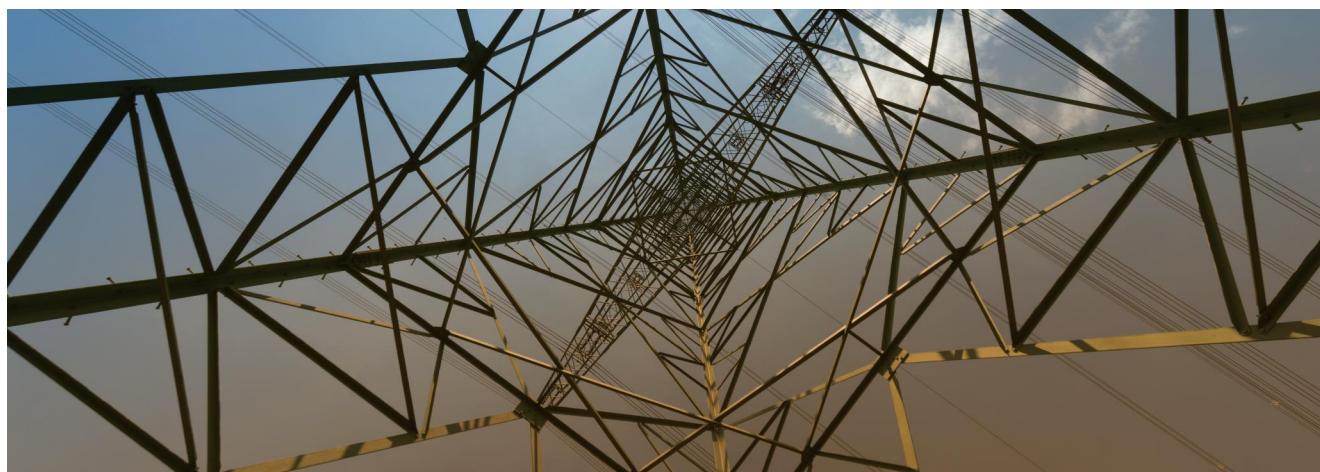
安全事项：

- 1、施工场所适当通风；
- 2、施工场所和邻近区域严禁烟火；
- 3、使用防爆电器设备；
- 4、严禁金属撞击；
- 5、防止静电积累；
- 6、穿戴必要的防护用品；
- 7、避免吸入漆雾，避免皮肤接触漆料和稀释剂
- 8、如果眼睛不慎溅入漆料，应使用大量清水冲洗，及时就医；
- 9、妥善处理空漆桶和剩余漆料，避免污染环境；
- 10、根据现场具体情况，采取一切其他必要的安全和消防措施。

其他事项： 参见本公司的化学品安全技术说明书(MSDS)、钢结构防腐涂装指南、混凝土结构防腐涂装指南等相关资料。



Design purpose	It is mainly used as a curing and topcoat for fluorocarbon coating systems to enhance the anti-corrosion and weather resistance of the coating.
Product features	The coating film has excellent physical and chemical properties, is convenient to apply and has good compatibility.
Producingredients	Modified acrylic resin, organic solvents and additives, etc.
Packagingspecifications	18KG/2KG
Technicalindicators	Viscosity (coating -4), $S \geq 30$ Surface drying time, h 1 Practical working time, 24 hours The color and appearance of the coating film comply with the standard sample and the color difference range, with no abnormalities The adhesion level 2 has been passed Hardness: 20.4 Flexibility, mm 2 Impact strength, cm 40 There is no significant change in water resistance (240 hours) The coating film remains undamaged after 1000 hours of artificial aging
Supportingvarieties	The main supporting varieties for the previous process are fluorocarbon topcoats, etc. The mixing ratio is in accordance with the given proportion provided by the supplier The main construction method is spraying Curing time: 10 to 20 minutes (at 23°C) Applicable time limit: 4 hours (23°C) Thinner X2689 thinner
Construction parameters	The surface treatment requires that the previous coating be dry, clean and uniform. The substrate temperature should be between 5 and 50°C, and it must be 3°C above the dew point. The relative humidity shall not exceed 85%.





Notes

- The surface to be coated should be dry, clean and have undergone appropriate surface treatment.
- 2. Outdoor surface treatment and painting operations should be avoided in bad weather.
- 3. The paint mixed should be thoroughly stirred evenly and used up within the applicable time limit.

S a f e t y

Precautions

- 1. Proper ventilation at the construction site;
- 2. Smoking and open flames are strictly prohibited in the construction site and adjacent areas.
- 3. Use explosion-proof electrical equipment;
- 4. Metal impacts are strictly prohibited.
- 5. Prevent static electricity accumulation;
- 6. Wear necessary protective equipment;
- 7. Avoid inhaling paint mist and keep your skin away from paint and thinner
- 8. If paint accidentally splashes into the eyes, rinse with plenty of clean water immediately and seek medical attention.
- 9. Properly handle empty paint buckets and leftover paint to avoid environmental pollution.
- 10. Take all other necessary safety and fire protection measures in accordance with the specific conditions on site.

O t h e r matters

- Please refer to the company's Chemical Safety Data Sheet (MSDS), Anti-corrosion coating Guide for Steel structures, Relevant materials such as guidelines for anti-corrosion coating of concrete structures.





Проектное применение Для усиления бальзамирования и долговечности покрытия используется в основном в качестве защитного покрытия для системы фтороуглеродного покрытия.

Характеристика продукции The coating film has excellent physical and chemical properties, is convenient to apply and has good compatibility.

Состав продукции Модифицированная акриловая смола, органические растворители и катализаторы.

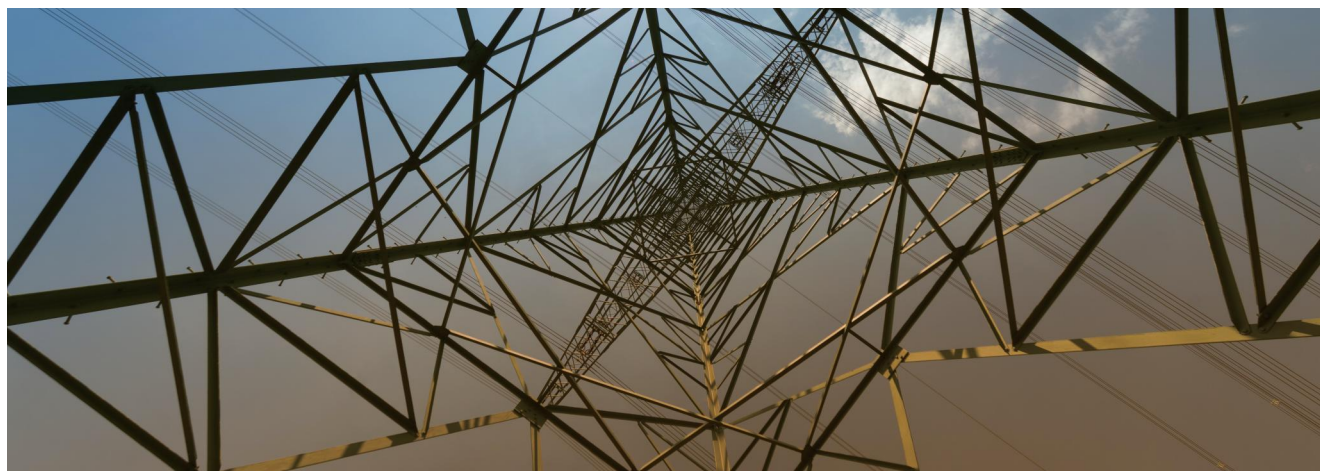
Стаффация 18KG/кг

Технический показатель Вязкость (крас - 4), эс ≥ 30
 Время сухого стола, h - 1
 Время действовать, эйч 24
 Окрашивание мембраны и внешний вид соответствуют стандартному шаблону и цвету, аномалий нет
 Сила сцепления 2 проходит
 20,4 градуса
 Гибкость, м - 2
 Ударная сила, см 40
 Гидроустойчивость (240h) не изменилась
 Искусственное старение 1000h не повреждает мембрану

Одинаковые породы. Передняя часть семейства состоит в основном из фтороуглеродной краски и т. д.

Строительный параметр Соотношение смеси в зависимости от количества поставок
 Строительные методы в основном базируются на опрыскивании
 ShouHua времен - 20min (23 °C)
 Применя срок молодежн клуб (23 °C)
 Растворитель X2689

Строительные условия Обработка поверхности требует, чтобы переднее покрытие было сухим, чистым и равномерным.
 Температур влажност баз. Температур от 5 до 50 °C, и долж быт превыш бол 3 °C. Точк рос Относительная влажность не более 85%.





氟碳面漆

Эпоксидная обогащенная цинком грунтовка
(национальный стандарт)

Notes

1. Покрытая поверхность должна быть сухой, чистой и обработанной должным образом.
- Во-вторых, операции по обработке внешней поверхности и мазки должны избегать плохой погоды.

S a f e t y Precautions

В-третьих, соответствующий краситель должен быть перемешен в достаточной степени равномерно и исчерпаны в установленных временных рамках.

1. Надлежащая вентиляция на месте строительства; Во-вторых, фейерверки строго запрещены на стройплощадках и в соседних районах; В-третьих, использование противоударных электроприборов;
- Четвертое: запретное попадание металла;
5. Предотвращение накопления электростатического электричества;
- 6, ношение необходимых защитных средств;
- Седьмая: не вдыхать туман краски, не прикасаться к краске и разжижителям кожи
8. В случае, если глаза неправильно забрызгаются краской, следует использовать большое количество чистой воды для лечения.
9. Надлежащим образом избавиться от пустых бочек с краской и остатков краски во избежание загрязнения окружающей среды;
- 10, принять все необходимые меры безопасности и пожарной безопасности в зависимости от обстоятельств на месте происшествия.

O t h e r matters

Справочник по химической безопасности компании (MSDS), руководство по бальзамированию стальных конструкций, Соответствующие материалы, такие как руководство по бальзамированию бетонных конструкций.





设计用途： 供柏油马路和水泥马路作划线标志用。

产品特性： 该漆干燥迅速，漆膜附着力好，耐磨、耐候。

产品组成： 产品由丙烯酸树脂、颜料、体质颜料、助剂及有机溶剂等调制而成，

技术指标：

	项目	指标
1	在容器中状态	无硬质沉淀
2	黏度(涂-4)，s	60
3	遮盖力(g/m²)	≤白 200，≤黄 200，
4	不粘胎时间，分，	≤15
5	涂膜颜色和外观	符合标准样板，涂膜平整均匀
6	漆膜柔韧性(5mm)	无剥离现象
7	耐磨性(200次失重 mg)	50
8	耐碱性(饱和 Ca(OH)2 液浸泡 18 小时)	无开裂、起泡、剥离、起皱现象
9	耐水性(浸 24 个小时)	无开裂、起泡、剥离、起皱以及显著变色现象
10	总固体份(%)	60

施工步骤： 第一步:根据粘度酌情添加专用稀释剂。

第二步:施工时要保持路面清洁、干燥,用压缩空气机吹净路面浮尘,以保证涂料对路面的附着力

第三步:施工中涂料喷涂量随施工速度而变化。

第四步:常温标线漆的典型施工规格。

项目	15cm×100cm 面积涂布量/L	干燥前膜厚 /mm	干燥后膜厚 /mm	标准施工速度 /km/h
参数	0.04	0.27	0.2左右	6.0

注意事项： 1、严格掌握施工条件，禁止在雨天或潮湿冰冻的路面施工，气温低于10℃时建议不要施工。

2、产品存放时，应保持通风、凉爽、干燥，防止日光直接照射，并隔绝火源，远离热源，远离儿童。

3、产品运输时应防止雨淋、日光暴晒，并应符合有关规定。

4、有效存储期一年，超过此期限经检验合格，仍可使用。

干燥时间： 干燥时间：表干10分钟 实干60分钟

包装规格： 包装规格：25kg/桶

保质期： 在正常储运条件下，自制造之日起1年。

安全事项：

- 1、施工场所适当通风；
- 2、施工场所和邻近区域严禁烟火；
- 3、使用防爆电器设备；
- 4、严禁金属撞击；
- 5、防止静电积累；
- 6、穿戴必要的防护用品；
- 7、避免吸入漆雾，避免皮肤接触漆料和稀释剂等；
- 8、如果眼睛不慎溅入漆料，应使用大量清水冲洗，并及时就医；
- 9、妥善处理空漆桶和剩余漆料，避免污染环境；
- 10、根据现场具体情况，采取一切其他必要的安全和消防措施。

其他事项： 参见本公司的化学品安全技术说明书(MSDS)。




**behoof:
charac-
ter
consti-
tute:
index**

Used as marking signs for asphalt roads and concrete roads.

This paint dries quickly, has good adhesion to the surface, and is resistant to wear and weathering.

The product is formulated by blending acrylic resin, pigments, body pigments, additives and organic solvents.,

	PROJECT	TARGET SYSTEM
1	In the container, the state	No hard precipitate
2	Viscosity (Kerma-4), s	60
3	Coverage (g/m ²)	≤white 200 , ≤yellow 200 ,
4	Non-sticky pregnancy period, days	≤15
5	Coating color and appearance	Compliant with the standard template the coating is smooth and uniform
6	Paint film flexibility (5mm)	No peeling phenomenon
7	Wear resistance(mg after 200 weight losses)	50
8	Alkali resistance	No cracking, blistering, peeling or wrinkling occurred
9	Water resistance (after immersion for 24 hours)	No cracking, blistering, peeling or wrinkling occurred
10	Total solids (%)	60

**construc-
t i o n
procedure**

Step 1: Add the appropriate amount of special thinner based on the viscosity.

Step 2: During construction, keep the road surface clean and dry. Use a compressed air machine to blow off the dust on the road surface to ensure the adhesion of the coating to the road.

Step 3: The amount of coating sprayed during construction varies with the construction speed.

Step 4: Typical construction specifications for room temperature marking paint.

project	15cm×100cm Area coating amount/L	Film thickness before drying /mm	Film thickness after drying /mm	Standard construction speed /kmlh
parameter	0.04	0.27	Around 0.2	6.0

**matters
n e e d
atten-
tion**

1. Strictly control the construction conditions. Construction is prohibited on rainy days or on wet and icy roads. It is recommended not to carry out construction when the temperature is below 10°C.

2. When storing the product, it should be kept in a ventilated, cool and dry place. Avoid direct sunlight exposure and isolate from fire sources. Keep away from heat sources and children.

3. During transportation, the product should be protected from rain and direct sunlight exposure. It should also comply with relevant regulations.

4. The effective storage period is one year. If it exceeds this period but passes the inspection and is found to be qualified, it can still be used.

drying time:

Drying time: Surface dry in 10 minutes, complete dry in 60 minutes.

specification-

Packaging specification: 25kg per barrel



Quality Assurance Period

Under normal storage and transportation conditions, within one year from the date of manufacture.

Safety Matters

1. The construction site should have adequate ventilation.
2. Smoking and open flames are strictly prohibited in the construction site and adjacent areas.
3. Use explosion-proof electrical equipment.
4. Metal impact is strictly prohibited.
5. Prevent the accumulation of static electricity.
6. Wear necessary protective equipment.
7. Avoid inhaling paint fumes and avoid skin contact with paint and solvents, etc.
8. If paint accidentally splashes into the eyes, rinse with plenty of water immediately and seek medical attention promptly.
9. Properly dispose of empty paint cans and leftover paint to prevent environmental pollution.
10. Based on the specific situation on site, take all other necessary safety and fire prevention measures.

Other matters

Please refer to our company's Chemical Safety Data Sheet (MSDS).





Проектирование Для обозначения асфальта и цемента.

Характеристика Краска сухая и быстро сохнет, лакированная пленка хорошо держится, измельчается и выживает.

Состав продукции Продукция сделана из акриловой смолы, краски, физической краски, катализаторов и органических растворителей,

Технический

	пункт	Курсор
1	В состоянии контейнера	Нет твердых осадков
2	Вязкость (с -4), с	60
3	Покрывание (g/m²)	≤ белый 200 , ≤ желтый 200 ,
4	Время без липких шин	≤15
5	Окрашивание мембраны и внешний вид	Соответствует стандартному шаблону
6	Гибкость мембраны (5mm)	Это не феномен расщепления
7	прочность к истиранию	50
8	Щелочестойкость	Ни трещин, ни волдырей, ни царапин, ни морщин
9	водостойкость	Ни трещин, ни волдырей, ни царапин, ни морщин
10	Этот твердый элемент (%)	60

Этапы строительства

Шаг первый: добавлять специальные разбавители в зависимости от вязкости.

Шаг второй: при постройке дороги должны быть чистыми, сухими и пропылесосены с помощью компрессорной машины, чтобы гарантировать сцепление краски с поверхностью дороги

Шаг третий: количество краски в строительстве меняется в зависимости от скорости строительства.

Шаг четвертый: классические строительные спецификации для стандартной краски для весовой отметки температуры

пункт	15cm×100cm Количество маза /L на площади	Толщина перед /mm	Толщина задней сухой мембраны /mm	Стандартная скорость строительства /km/h
параметр	0.04	0.27	Около 0,2.	6.0

Внимание:

1, строг строительный услов, запреща в дождлив ден ил влажн замерзш дорожн работ., когд температур ниж °C 10 советова ем не надева строительств.

Во-вторых, при хранении продукции следует сохранять вентиляцию, прохладу и сушку, предотвращать прямое солнечное облучение и изолировать огонь от источников тепла и детей.

В-третьих, при транспортировке продукции следует предотвращать дождь, солнечный загар и соблюдать соответствующие правила.

4, действительный срок хранения на Один год, превышающий этот срок, проверен и все еще доступен.

Время сушки Время сушки: 10 минут на поверхности и 60 минут на полной суше

Спецификация Спецификация упаковки: 25 кг/баррель

Стадия: В нормальных условиях со дня производства проходит год.

Безопасность:

1. Надлежащая вентиляция на месте строительства;
- Во-вторых, фейерверки строго запрещены на стройплощадках и в соседних районах;
- В-третьих, использование противоударных электроприборов;
- Четвертое: запретное попадание металла;
5. Предотвращение накопления электростатического электричества;
- 6, ношение необходимых защитных средств;
- Седьмая: не вдыхать туман краски, не прикасаться к краске и разжижителям кожи;
8. В случае, если глаза неосторожно забрызгаются краской, следует использовать много чистой воды для промывания и своевременно обратиться к врачу;
9. Надлежащим образом избавиться от пустых бочек с краской и остатков краски во избежание загрязнения окружающей среды;
- 10, принять все необходимые меры безопасности и пожарной безопасности в зависимости от обстоятельств на месте происшествия.

Друзья: См. спецификации по химической безопасности компании (MSDS).





山东海恒控股集团有限公司

公司地址：山东省济宁市嘉祥县化工园区新民路1号

公司网址：www2.sdhhtl.com

全国热线电话：0537—2350677

SHANDONG HAIHENG HOLDING GROUP CO., LTD

COMPANY ADDRESS: NO. 1, XINMIN ROAD, CHEMICAL INDUSTRY PARK, JIAXIANG COUNTY, JINING CITY, SHANDONG PROVINCE

COMPANY WEBSITE: WWW2.SDHHTL.COM

NATIONAL HOTLINE: 0537-235067

ГОРНОДОНХЭМ ХОЛДИНГ, LTD, LTD

АДРЕС КОМПАНИИ: НОВАЯ НАРОДНАЯ ДОРОГА, ХИМИКО-ПРОМЫШЛЕННЫЙ ПАРК ОКРУГА КАРГИН, ЧЕНИН, ПРОВИНЦИЯ ШАНЬДУН

ВЕБ-АДРЕС КОМПАНИИ: WWW2.SDHHTL.COM

НАЦИОНАЛЬНАЯ ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ: 0537-235067