



鲸鱼制漆

WHALE LACQUERING

山东海恒工业涂料有限公司
SHANDONG HAIHENG INDUSTRIAL COATING CO., LTD

色彩为你而来

鲸鱼制漆®
WHALE LACQUERING

COLOR
COMES FOR YOU

山东海恒工业涂料有限公司

SHANDONG HAIHENG INDUSTRIAL COATING CO., LTD

山东海恒工业涂料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。



CORPORATE CULTURE

企业文化



公司愿景：让世界充满色彩

企业精神：同心 同德 同进步

企业宗旨：信誉为天 质量为本

发展战略：以人为本 行稳致远

质量方针：雕凿精品 品质至上

海纳百川·恒久发展



资质证书

海恒
涂料

QUALIFICATION CERTIFICATE



SUBORDINATE COMPANY

旗下公司

海恒涂



山东钢山特种涂料有限公司



东辰海恒（山东）新材料有限公司



东辰瑞沣（山东）新材料科技有限公司



蔚蓝特种涂料（山东）有限公司



山东云涂新材料科技有限公司



华昌博越（山东）特种涂料有限公司



深海蓝鲸（山东）特种涂料有限公司



华昌玖泰（山东）特种涂料有限公司



山东启恒特种涂料有限公司



山东宏润特种涂料有限公司



山东玖锌特种涂料有限公司



山东鲸鱼新材料科技有限公司



山东海蓝之星新材料科技有限公司



山东群冈特种涂料有限公司



山东亮途新材料有限公司



山东恒熙新材料科技有限公司

旗下品牌



SUBORDINATE TRADEMARK



海恒·鲸鱼



海恒·福刻



海恒·角盾



海恒·金刚山



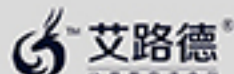
海恒·军舰号



海恒·潜海号



海恒·鲸探号



海恒·艾路德



海恒·同航



海恒·鹿氏钢山



海恒·唐人图



海恒·山墨



海恒·旭东



海恒·智钢



海恒·鲸辉



海恒·群冈

海纳百川 · 恒久发展 · 品牌涂料 · 服务全国

油漆展示

THE PAINT SHOW

海恒
涂料



目录CATALOGUE

船舶漆建议涂装方案	001
无机硅酸锌车间底漆	007
环氧铁红车间底漆	009
环氧富锌车间底漆	011
黑棕沥青船底防锈漆	013
铝粉沥青船底防锈漆	015
氯化橡胶铝粉防锈漆	017
氯橡胶铁红厚浆型防锈漆(中间漆)	019
环氧中间连接漆	021
无机硅酸锌防锈漆	023
环氧沥青厚浆型防锈漆	025
环氧厚浆型防锈漆	027
环氧厚浆型玻璃鳞片涂料	029
环氧厚浆型防锈漆	031
环氧厚浆型防锈漆(非浸水)	033
环氧沥青超厚浆型防锈漆	035
环氧云铁防锈漆	037
环氧富锌防锈漆	039
醇酸红丹防锈漆	041
铝粉醇酸铁红防锈漆	043
沥青船底防污漆(不含锡)	045
长效厚浆型防污漆(不含锡)	047
无锡自抛光防污漆	049
沥青木船防污漆(不含锡)	051
氯化橡胶绿色木船防污漆(不含锡)	053
氯化橡胶木船防污漆(不含锡)	055
各色醇酸船壳漆	057

目录CATALOGUE

各色氟碳面漆	059
各色脂肪族聚氨酯可复涂面漆	061
各色环氧面漆	063
各色氯化橡胶面漆	065
各色丙烯酸面漆	067
环氧食品容器内壁涂料	069
无溶剂石英砂环氧涂料	071
黑色环氧沥青耐油漆	073
铝粉环氧沥青耐油漆	075
环氧压载水舱面漆	077
环氧铁红压载水舱底漆	079
铁红醇酸货舱漆	081
铝色酚醛货舱漆	083
银色醇酸磁漆	085
各色醇酸耐油漆	087
各色醇酸船舱漆	089
各色醇酸桅杆漆	091
各色氯化橡胶水线漆	093
各色环氧甲板漆	095
各色醇酸甲板漆	097
煤焦沥青清漆	099
银色有机硅耐高温漆(自干型)	101
石油树脂清漆(防锈油)	103
聚酯银色耐高温漆	105
各类稀释剂	107
附录	108

船底部分：

涂料类型	品种	涂料名称	建议道数	漆膜厚度 (干膜μm)
沥青系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	铝粉沥青船底防锈漆	2	70
		黑棕沥青船底防锈漆	2	80
	防污漆	沥青船底防污漆	2	100
环氧沥青系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	环氧沥青防锈漆银色	1	125
		环氧沥青防锈漆棕黑色	1	125
	中间连接漆	氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆	1	50
	防污漆	丙烯酸长效厚浆型防污漆或无锡自抛光防污漆	2~3	200~300
氯化橡胶系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	铝粉氯化橡胶防锈漆	1	50
		铝粉氯化橡胶防锈漆	1	50
	中间连接漆	氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆	2	150
	防污漆	丙烯酸长效厚浆型防污漆 或无锡自抛光防污漆	2~3	200~300
环氧系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	厚浆型环氧防锈漆 或厚浆型玻璃鳞片防锈漆	3	270
	中间连接漆	环氧中间连接漆	1	70
	防污漆	丙烯酸长效厚浆型防污漆 或无锡自抛光防污漆	3~4	300~400

木船船底部位：

涂料类型	品种	涂料名称	建议道数	漆膜厚度 (干膜 μm)
沥青系	防污漆	沥青木船防污漆	2	70
氯化橡胶系	防污漆	氯化橡胶木船防污漆	2	80

水线部分：

涂料类型	品种	涂料名称	建议道数	漆膜厚度 (干膜 μm)
酚醛系	车间底漆	各类车间底漆	1	18~25
	防锈漆	铝粉氯化橡胶防锈漆	1	60
	中间漆	氯化橡胶厚浆型铁红防锈漆	1	60
	水线漆	各色酚醛水线漆	2	70
氯化橡胶	车间底漆	各类车间底漆	1	18~25
	防锈漆	铝粉氯化橡胶防锈漆	2	120
	水线漆	各色氯化橡胶水线漆 或丙烯酸水线防污漆	2	80
环氧底漆 氯化橡胶 水线漆	车间底漆	各类车间底漆	1	18~25
	防锈漆	环氧富锌防锈漆	1	70
	中间漆	环氧云铁防锈漆	1	100
	水线漆	各色氯化橡胶水线漆或丙烯酸水线防污漆	2	80
环氧系	车间底漆	各类车间底漆	1	18~25
	防锈漆	环氧厚浆型防锈漆或环氧玻璃鳞片防锈漆	4	360
	中间漆	环氧中间连接漆或环氧云铁防锈漆	1	70
	水线漆	各色环氧面漆或丙烯酸水线防污漆	2	80
聚氨酯系	车间底漆	各类车间底漆	1	18~25
	防锈漆	环氧富锌防锈漆	1	70
	中间漆	环氧云铁防锈漆	1	100
	水线漆	各色脂肪族聚氨酯可复涂面漆 或丙烯酸水线防污漆	2	80



船壳部位、上层建筑部位：

涂料类型	品种	涂料名称	建议道数	漆膜厚度 (干膜μm)
醇酸系	车间底漆	环氧铁红车间底漆	1	25
	防锈漆	铝粉铁红、红丹或铁红多用途底漆	2	80
	面漆	各色醇酸船壳漆	2	70
氯化橡胶系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	铝粉氯化橡胶防锈漆	2	120
	面漆	各色氯化橡胶面漆	2	70
丙烯酸系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	环氧富锌防锈漆	1	70
	中间漆	环氧云铁防锈漆	1	100
	面漆	各色丙烯酸面漆	2	80
聚氨酯系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	环氧富锌防锈漆	1	70
	中间漆	环氧云铁防锈漆	1	100
	面漆	各色脂肪族聚氨酯可复涂面漆	2	80
氟碳系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	厚浆型铝粉环氧防锈漆或厚浆型环氧玻璃鳞片涂料	2~4	200~350
	面漆	各色 4F 氟碳面漆	2	100
聚硅氧烷系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	厚浆型铝粉环氧防锈漆或厚浆型环氧玻璃鳞片涂料	4	350
	面漆	各色聚硅氧烷面漆	2	100

*防锈漆系统, 可根据客户的要求, 环氧底漆、高性能环氧防锈漆可选择。如可采用环氧底漆加氯化橡胶面漆; 氯化橡胶防锈漆加丙烯酸面漆; 改性氯化橡胶系, 及高性能环氧底漆和厚浆型铝粉环氧防锈漆, 厚浆型环氧玻璃鳞片涂料。防锈漆的厚度取决于要求的防锈期限。面漆一般为2道达80μm 即可。

甲板部位：

涂料类型		品种	涂料名称	建议道数	漆膜厚度 (干膜μm)
醇 酸 系	1	车间底漆	环氧铁红车间底漆	1	25
		防锈漆	铁红醇酸底漆	2	70
		甲板漆	各色醇酸甲板防滑漆	2	160
	2	车间底漆	环氧铁红车间底漆	1	25
		防锈漆	铝粉铁红防锈漆，铁红多用途底漆	2	80
		甲板漆	各色聚氨酯改性醇酸甲板漆	2	70
氯化橡胶系		车间底漆	各类车间底漆	1	20
		防锈漆	铝粉氯化橡胶防锈漆	2	120
		甲板漆	各色氯化橡胶面漆	2	80
环氧系		车间底漆	各类车间底漆	1	20
		防锈漆	环氧富锌防锈漆	1	70
		中间漆	环氧云铁防锈漆	1	80
		甲板漆	各色环氧甲板漆或各色环氧甲板防滑漆	2	100
高性能环氧系		车间底漆	各类车间底漆	1	20
		防锈漆	厚浆型环氧铝粉防锈漆	2	180
		甲板漆	各色环氧甲板漆或各色环氧甲板防锈漆	2	100
酚醛系		车间底漆	环氧铁红车间底漆	1	25
		防锈漆	铝粉铁红防锈漆、红丹、铁红多用途底漆	2	80
		甲板漆	各色酚醛甲板漆	2	70

干货舱：

涂料类型	品种	涂料名称	建议道数	漆膜厚度 (干膜 μm)
油改性漆系	车间底漆	环氧铁红车间底漆	1	25
	防锈漆	铝粉铁红或铁红多用途底漆	2	80
	面漆	铁红货舱漆或银色货舱漆	2	70
氯化橡胶系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	铝粉氯化橡胶防锈漆	2	110
	面漆	铁红氯化橡胶面漆或银色氯化橡胶面漆	2	80
环氧系	车间底漆	环氧富锌车间底漆	1	20
	面漆	环氧聚酰胺食品容器内壁涂料	3	180
高性能环氧系	车间底漆	环氧富锌车间底漆	1	20
	面漆	无溶剂环氧涂料	1	200

燃油舱：

涂料类型	品种	涂料名称	建议道数	漆膜厚度(干膜 μm)
石油树脂系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	面漆	石油树脂清漆	1	20
环氧沥青系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	底漆	环氧沥青铝粉耐油底漆	1	125
	面漆	黑色环氧沥青耐油漆	1	125
聚氨酯系	车间底漆	各类车间底漆 (涂导电漆前应全部除尽)	1	20
	底漆	聚氨酯导电底漆	2	200
	导电面漆	聚氨酯导电漆	4	150
环氧系	车间底漆	各类车间底漆	1	20
	防锈漆	环氧富锌防锈漆	1	70
	中间漆	环氧云铁防锈漆	1	80
	面漆	纯环氧航空煤油舱漆	2	80

压载水舱：

涂料类型		品种	涂料名称	建议道数	漆膜厚度 (干膜μm)
环氧 沥青系	1	车间底漆	各类车间底漆	1	20
		底漆	环氧沥青厚浆型防锈漆（铝色）	1	125
		面漆	环氧沥青厚浆型防锈漆（黑棕色）	1	125
	2	车间底漆	各类车间底漆	1	20
		防锈漆	环氧沥青超厚浆型防锈漆	1~2	250~400
环氧系		车间底漆	各类车间底漆	1	20
		底漆	环氧铁红压载水舱底漆	2	120
		面漆	各色环氧压载水舱面漆	2	100
无溶剂环氧系		车间底漆	各类车间底漆	1	20
		面漆	无溶剂环氧漆	1	200

饮水舱、蒸饯水舱、生活用水舱：

涂料类型		品种	涂料名称	建议道数	漆膜厚度 (干膜μm)
环氧系	1	车间底漆	各类车间底漆	1	20
		饮水舱漆	环氧聚酰胺食品容器内壁涂料	3	240
	2	车间底漆	各类车间底漆	1	20
		饮水舱漆	环氧饮水舱底漆	1	100
			环氧饮水舱面漆	2	160
无溶剂环氧系		车间底漆	各类车间底漆	1	20
		面漆	无溶剂环氧涂料	1	200

内舱、生活用舱：

涂料类型		品种	涂料名称	建议道数	漆膜厚度 (干膜 μm)
醇酸系		车间底漆	环氧铁红车间底漆	1	25
		面漆	各色醇酸面漆	2	80
水性丙烯酸系		车间底漆	各类车间底漆	1	20
		面漆	水性纯丙烯酸面漆	2	70
水性系		车间底漆	各类车间底漆	1	20
		防锈漆	水性环氧富锌防锈漆	2	60
		面漆	水性聚氨酯面漆或水性氟碳面漆	2	60

产品介绍	由烷基硅酸酯、锌粉和助剂等组成的双组份无机硅酸锌底漆。			
推荐用途	用于造船厂、重型机械厂、钢结构加工等钢材预处理流水线的车间底漆。			
主要特性	锌粉具有阴极保护作用，防锈性能优异，干膜厚度 20 μm 时，保养期 6 ~ 9 个月，具有优异的耐热性，可耐 400℃ 的高温，焊接切割的烧损面积小，优良的低温固化性，耐溶剂性能，具有优异的耐冲击性能、耐磨性和中等柔韧性。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：20 μm 理论涂布率：90g/m ² /20μm 湿膜厚度：53 μm			
物理特性	外观颜色：灰色无光 体积固体份：38±3% （混合后） 闪点：甲、乙组份为 13℃ 粘度：25 ~ 45 秒			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=2:1 （重量比）			
	涂装方法			
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/ c m ² ,压缩比：1:65, 喷嘴型号：流量/幅宽 ~ 专用喷嘴			
	刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀释剂 无机硅酸锌稀释剂			
施工条件	适用期 30°C/8h			
	建议涂装道数1道，干膜厚度15 ~ 20 μm			
	干燥时间表			
	底材温度	表干	实干 (120°C)烘	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	30min	2 ~ 5 min	24h —
	20°C	8min	2 ~ 5 min	16h —
	30°C	5min	2 ~ 5 min	8h —
施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	能与氯化橡胶、环氧、环氧沥青、聚氨酯、乙烯等体系涂料配套使用，但不能与油性、醇酸、聚酯类油漆配套使用。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲组份（锌粉浆）20L/20kg 乙组份（主剂） 10L/10kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

涂装间隔：最短涂装间隔8h以上，涂装前以布蘸稀释剂擦拭漆膜表面，以确定是否完全固化。如有锌粉溶解在布上表示漆膜尚未完全固化，须继续干燥，在相对湿度低于70%时，可在漆膜上洒水，以使漆膜固化，干燥至布上无色（不溶解）为止，表示漆膜已完全固化，方可进行下道 漆的涂装。最长涂装间隔无限制，但必须在复涂前清除锌盐。

产品介绍	由环氧树脂、聚酰胺固化剂和氧化铁红等组成的双组份环氧铁红车间底漆。							
推荐用途	用于造船厂、重型机械厂、钢结构厂等预处理流水线作车间底漆，保养期为 3 ~ 6 个月。							
主要特性	具有良好的防锈性能，干膜厚度 25μm 时，保养期 3 ~ 6 个月；具有优异的焊接切割性能；优良的耐溶剂和耐水性能；具有优异的附着力和耐冲击性能；配套性能好。							
膜厚与涂布率	干膜厚度：25 μm 理论涂布率：102g/㎡/25μm 湿膜厚度：89 μm							
物理特性	外观颜色：铁红色无光 体积固体份：28±3% （混合后） 闪点：甲、乙组份均为 5℃ 熟化期：（混合后）（25℃） 30min 粘度：30 ~ 60 秒							
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。							
施工参数	配比：甲组份：乙组份=5:2 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/c m ² ,压缩比：1:65, 喷嘴型号：流量/幅宽 ~ 专用喷嘴 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 环氧车间底漆稀释剂 适用期 25℃/8h 建议涂装道数 1 道，干膜厚度 25μm 干燥时间表							
	底材温度	表干	实干 (120℃)烘	复涂间隔				
				最短	最长			
				5 °C	30min	5 min	—	—
				20 °C	8min	5 min	—	—
				30 °C	4min	5 min	—	—
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。							

典型油漆配套	与氯化橡胶、环氧、环氧沥青、沥青、环氧树脂、酚醛、醇酸等体系的涂料配套使用。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲组份（基料） 20L/16kg 乙组份（固化剂） 10L/6.4kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的 保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	由环氧树脂、聚酰胺固化剂和锌粉等组成的双组份车间底漆。			
推荐用途	用于造船厂、重型机械厂、钢结构厂等预处理流水线的车间底漆，保养周期约为 9 个月。			
主要特性	锌粉具有阴极保护作用，防锈性能优异；干燥快，可在短时间内搬运、堆放及涂复后道；具有良好的耐热性，焊接、切割损伤面积小；具有优异的附着力，耐冲击性和耐磨性能；耐油、耐水、耐溶剂；配套性能好。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：20μm 湿膜厚度：38 μm 理论涂布率 89g/m ² /20μm			
物理特性	外观颜色：灰色无光 体积固体份：53±3%（混合后） 闪点：甲、乙组份 5℃ 熟化时间：（混合后）（25℃） 30min 粘度：30～60 秒			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40～70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=91:9（重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：4～5kgf/c m ² 压缩比：1:65 喷嘴型号：流量/幅宽～专用喷嘴 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 环氧车间底漆稀释剂 适用期 25℃/8h 建议涂装道数 1 道，干膜厚度 15～20μm 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干 (120℃)烘	复涂间隔
				最短 最长
	5℃	30min	5 min	— —
	20℃	6min	5 min	— —
	30℃	4min	5 min	— —
施工条件	底材温度不可低于 5℃且至少应高于空气露点温度 3℃以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	与氯化橡胶、环氧、环氧沥青、环氧酯等体系的涂料配套使用，但不能与油性、醇酸、聚酯类油漆配套使用。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲组份（基料）20 升/32.5kg 乙组份（固化剂）4 升/3.2kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	由煤焦沥青、铁红防锈颜料、体质颜料、助剂和溶剂组成的沥青涂料。					
推荐用途	可作铝粉沥青船底防锈漆和沥青船底防污漆的中间漆。适用于船底部位用作船底防锈底漆，也可用于冷凝管道、码头浮筒、水槽内部等浸水钢铁设施及木船船底防腐蚀之用。					
主要特性	优异的耐水性和防锈性能；良好的附着力；较好的耐碱性；漆膜耐热性差，不耐暴晒。					
膜厚与涂布率	干膜厚度 40μm 湿膜厚度 69μm 理论涂布率 117g/㎡/40μm					
物理特性	外观颜色：黑色有光 体积固体份：58±3% 闪点：54℃ 粘度：					
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2					
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ,压缩比：1： 65， 喷嘴型号：流量/幅宽— 16/30 17/35 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂 适用期无 建议涂装道数 2 道，干膜厚度大于 80 μm 干燥时间表					
	底材温度	表干	实干	复涂间隔		
				最短	最长	与防污漆
	5℃	12h	36h	36h	30d	7d
	20℃	4h	24h	24h	30d	5d
	30℃	2h	16h	16h	30d	2d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。					



典型油漆配套	前道配套：铝粉沥青船底防锈漆 后道配套：沥青船底防污漆、沥青木船防污漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/28kg ; 10L/15kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的 保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	由煤焦沥青、铝粉等防锈颜料、体质颜料、溶剂等组成。				
推荐用途	适用于船底部位作船底防锈漆，也可用作冷凝管道、码头浮筒、水槽内部等浸水设施的防腐蚀之用。				
主要特性	对钢铁具有良好的润湿性，具有良好的湿态附着力，具有优异的耐水、防锈性、较好的耐碱性，具有一定的耐大气暴晒性；漆膜耐热性较差。				
膜厚与涂布率	干膜厚度：40μm 理论涂布率：99g/㎡/40μm 湿膜厚度：75 μm				
物理特性	外观颜色：银棕色 体积固体份：53 ±3% 闪点：54℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c ㎡,压缩比：1 ： 65 喷嘴型号：流量/幅宽 16/30 17/35 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂 适用期无 建议涂装道数 2道，干膜厚度大于80μm 干燥时间表				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5℃	12h	36h	36h	30d
	20 °C	4h	24h	24h	30d
	30℃	2h	16h	16h	30d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				



典型油漆配套	前道配套：环氧铁红、环氧富锌、无机硅酸锌车间底漆 后道配套：黑棕沥青船底防锈漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/25kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	由氯化橡胶、增塑剂、铝粉等防锈颜料、助剂和溶剂等组成的防锈漆。							
推荐用途	该产品适用于船底和水线、船壳、上层建筑、海上和陆上钢结构建筑的防腐蚀。							
主要特性	水蒸气和氧气对漆膜的渗透率低，具有优异的耐水性，良好的防腐蚀性和装饰性。干性快，比油性漆的干性快数倍，优异的低温施工性，可在-20℃～50℃环境中施工。漆膜对钢铁有良好的附着力，具有良好的耐碱性和耐久性。漆膜层与层之间互溶为一体，有优异的层间附着力，在旧漆膜上重新涂装时，不必除去牢固的旧漆膜，维修方便。在海水中不皂化，与阴极保护有良好的配套性。							
膜厚与涂布率	干膜厚度 60μm 理论涂布率 193g/m ² /60μm 湿膜厚度 143μm							
物理特性	外观颜色：银灰色 体积固体份：42 ± 3% 闪点：3℃ 粘度：							
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40～70μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。							
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3～4kgf/c m ² 压缩比：1： 65， 喷嘴型号：流量/幅宽— 16/30 17/35 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 JL1010 稀释剂 适用期无限制 建议涂装道数 2 道，干膜厚度 120 μm 干燥时间表							
	底材温度	表干	实干	复涂间隔				
				最短	最长			
				5 °C	≤4h	24h	12h	无限制
				20 °C	≤2h	12h	8h	无限制
	30 °C	≤1h	8h	6h	无限制			
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。							



典型油漆配套	前道配套：环氧类车间底漆，无机硅酸锌车间底漆 后道配套：氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆，或各色氯化橡胶面漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/24kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	由氯化橡胶、铁红等防锈颜料、增塑剂、助剂和溶剂等组成的防锈漆。			
推荐用途	适用于船底防锈、船舶水线、海上钢结构建筑及其他钢结构的防腐蚀，也可用于船底防污漆的中间漆。			
主要特性	漆膜对气体的渗透率低，具有优异的耐水性，良好的防腐蚀性和装饰性。干性快，比油性漆的干性快数倍，优异的低温施工性，可在 -20℃~50℃ 环境中施工。良好的耐碱性和耐久性，漆膜对钢材有良好的附着力。旧漆膜上复涂性好，维修方便。			
膜厚与涂布率	干膜厚度 75 μm 理论涂布率 236g/m ² /75 μm 湿膜厚度 179 μm			
物理特性	外观颜色：铁红色 体积固体份：42±3% 闪点：31 °C 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40~70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份			
	涂装方法			
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：4~5kgf/ 压缩比：1:65			
	喷嘴型号：流量/幅宽— 19/30 26/35			
	刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀释剂 稀释剂			
	适用期无			
	建议涂装道数 2 道，干膜厚度不少于 150μm			
	干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5℃	4h	24h	12h 无
	20℃	2h	12h	8h 无
	30℃	1h	8h	6h 无
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			



典型油漆配套	前道配套： 氯化橡胶铝粉防锈漆、 环氧沥青厚浆型防锈漆。 后道配套： 各色氯化橡胶面漆， 长效厚浆型防污漆， 无锡自抛光防污漆。
储存	必须按照国家规定储存， 储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源， 包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/26kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识， 在良好通风的条件下使用， 避免吞咽或吸入漆雾， 避免皮肤接触， 如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识， 但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外， 所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品系双组份环氧中间连接漆。					
推荐用途	可作为船底防锈漆和防污漆的中间漆，也可作为防锈底漆和装饰性面漆的中间漆，保护底漆漆膜，增强整个涂层的层间附着力和保护性能。					
主要特性	与前道、后道漆膜均有良好的层间附着力，优良的防锈性能和耐久性能与环氧系、 聚氨酯系和丙烯酸系等配套。					
膜厚与涂布率	干膜厚度：100 μm 理论涂布率：256g/㎡/100μm 湿膜厚度：180 μm					
物理特性	外观颜色：灰色无光 体积固体份：56% ±3 闪点：甲组份：38℃ 乙组份：20℃ 粘度：					
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。					
施工参数	配比：甲组份：乙组份=100 : 14.8 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/c m ² ,压缩比：1： 65 喷嘴型号：流量/幅宽 19/30 26/35 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂 适用期 25℃时 6 小时 建议涂装道数 1 道，干膜厚度 100 μm 干燥时间表					
	底材温度	表干	实干	复涂间隔		
				最短	最长	
		5 °C	12h	24h	24h	5d
		20 °C	8h	19h	12h	5d
		30 °C	5h	14h	6h	5d
	施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	前道配套：涂于所推荐的环氧防锈漆上 后道配套：船底防污漆、环氧面漆，聚氨酯面漆、氯化橡胶面漆、丙烯酸面漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀
包装规格	甲：20L/25kg 乙：4L/3.7kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本品系统硅酸酯聚合物、锌粉、颜料、助剂和醇类溶剂等组成的双组份无机硅酸锌防锈漆。					
推荐用途	适用于海上钻井平台、码头钢桩、矿井钢铁支架、桥梁、大型钢铁结构作高性能防锈漆之用。					
主要特性	锌粉具有阴极保护作用，防锈作用优异；干性快，只需很短时间即能搬运、堆放，具有优异的耐热性，漆膜可经受 400℃ 的高温；优良的低温固化性，优良的耐溶剂性；具有优异的耐冲击性能、优良的耐磨性和中等的柔韧性。					
膜厚与涂布率	干膜厚度 70μm 理论涂布率 312g/m ² /70μm 湿膜厚度 159 μm					
物理特性	外观颜色：灰色无光 体积固体份：44±3% 闪点：13℃ 粘度：					
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。					
施工参数	配比：甲组份：乙组份=3： 1 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ,压缩比： 1： 65, 喷嘴型号：流量/幅宽— 19/30 26/35 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 无机硅酸锌稀释剂 适用期 30℃ 时 8 小时 建议涂装道数 喷涂1道，干膜厚度在70 μm为宜 干燥时间表					
	底材温度	表干	实干	复涂间隔		在复涂前必须清除锌盐
				最短	最长	
		5℃	12h	36h	36h	30d
		20℃	4h	24h	24h	30d
		30℃	2h	16h	16h	30d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。					

典型油漆配套	后道配套：能与氯化橡胶、环氧、环氧沥青、聚氨酯、乙烯等涂料配套使用，但不能与油性、醇酸、聚酯类油漆配套使用。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/22.5kg 乙：10L/7.5kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

涂装间隔：最短涂装间隔24h以上，涂装前以布蘸JL1070稀释剂擦拭漆膜表面，已确定是否完全固化。如有锌粉溶解在布上，表示漆膜尚未完全固化，须继续干燥，在相对湿度低于70%时，可在漆膜上洒水，以促进漆膜固化，干燥至布上无色（不溶解）为止，表示漆膜已固化完全，方可进行下道漆的涂装。最长涂装间隔无限制，但在复涂前必须清除锌盐。



产品介绍	由环氧树脂、煤焦沥青、环氧固化剂、铝粉、铁红防锈颜料、体质颜料、助剂和溶剂组成的双组份高性能防锈漆。			
推荐用途	适用于船底、压载水舱、码头钢桩、海上石油钻井平台、水上钢闸门、矿井钢铁支架、管道内外壁等作防腐蚀涂料之用。			
主要特性	优异的耐水性和防锈性，优良的抗化学品性能和耐油性；良好的附着力、耐冲击性、耐磨性。良好的耐阴极保护性能。无气喷涂一次可达干膜 125 μm,节省施工费用。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：125 μm 理论涂布率：220g/m ² 湿膜厚度：187 μm 224g/m ²			
物理特性	外观颜色：银棕色 黑色 体积固体份：67% ±3 闪点：22℃ 粘度：3 ~ 5Pa · s			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=7 : 4 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：5kgf/c m ² ,压缩比：1 : 65 喷嘴型号：流量/幅宽 26/30 32/35 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂 适用期 25℃ 时 6 小时 建议涂装道数 各 1 道，干膜厚度 250 μm 以上 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	8h	48h	48h 14d
	20 °C	4h	24h	24h 7d
	30 °C	2h	16h	16h 5d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量 必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：各类车间底漆，环氧云铁防锈漆或直接涂于钢板上 后道配套：作船底漆时涂上 氯化橡胶中间漆后再涂各类防污漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/14kg 乙：10L/8kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

27



典型油漆配套	前道配套：环氧铁红、环氧富锌、无机硅酸锌车间底漆 后道配套：环氧面漆、氯化橡胶面漆、聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、氟碳面漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/12kg 乙：4L/3.3kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本产品是一种采用玻璃鳞片加强的厚浆型双组份环氧涂料。			
推荐用途	本产品用在严重腐蚀环境和经常受到磨损的表面，如浪溅带，防波堤和甲板，也可用于原油储罐内壁涂料配套中。			
主要特性	极好的耐酸、耐碱、耐油和耐海水性，能防止水汽或化学气体侵入，很强的机械性和附着力。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：125 ~ 400μm 理论涂布率：284g/m ² /125 μm 湿膜厚度：181 ~ 580μm			
物理特性	外观颜色：灰色 体积固体份：69 ±2% 闪点：27°C 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=6 : 1 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：5kgf/cm ² ,压缩比：1 : 65 喷嘴型号：流量/幅宽 32/35 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂 适用期 25°C时 3.5 小时 建议涂装道数 2 道，干膜厚度达 300 μm 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	4h	48h	48h 7d
	20 °C	1h	16h	16h 7d
	30°C	30min	12h	12h 7d
施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：裸钢或环氧富锌、无机硅酸锌车间底漆 后道配套：聚氨酯面漆、氟碳面漆或不涂面漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/24kg 乙：5L/4kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本品为聚酰胺固化的厚浆型改性环氧涂料，适用于浸水部位。			
推荐用途	该产品用于船舶的船底、压载舱等浸水部位，可作为水下环境中的底漆使用。			
主要特性	优异的耐原油性，耐海水性，可承受阴极保护，极好的厚涂施工性，同裸钢底材和大量的车间底漆都具有良好的附着力			
膜厚与涂布率	干膜厚度：75 ~ 200 μm 理论涂布率：281g/m ² /125μm 湿膜厚度：125 ~ 333μm			
物理特性	外观颜色：灰色和铁红色 体积固体份：60 ±3% 闪点：20℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=7 : 1 （重量比）			
	涂装方法			
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：5kgf/cm ² ,压缩比：1 : 65			
	喷嘴型号：流量/幅宽 32/35			
	刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
施工条件	稀释剂 稀释剂			
	适用期 25℃时 7 小时			
	建议涂装道数3道，干膜厚度达400μm			
	干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5℃	5h	48h	48h 7d
	20 °C	3h	16h	16h 7d
	30 °C	1h	12h	12h 7d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：环氧富锌车间底漆或裸钢 后道配套：聚氨酯面漆、氟碳面漆、氯化橡胶面漆、丙烯酸面漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀
包装规格	甲：20L/21kg 乙：4L/3kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本品为聚酰胺固化的厚浆型改性环氧涂料，适用于非浸水部位。			
推荐用途	该产品用于中等至严酷工业腐蚀环境的新建钢结构表面，可作为底漆或中间漆使用，也可作维修配套中使用。			
主要特性	涂装间隔不受限制，漆膜坚韧，极好的厚涂施工性，自成底漆面漆涂料。			
膜厚与涂布率	湿膜厚度：125 ~ 333 μ m 干膜厚度：75 ~ 200 μ m 理论涂布率：297g/m ² /125 μ m			
物理特性	体积固体份：60 $\pm$ 3% 外观颜色：灰色和铁红色 闪点：23 $^{\circ}$ C 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μ m,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=9 : 1 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：5kgf/c m ² ,压缩比：1 : 65 喷嘴型号：流量/幅宽 32/35 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂 适用期 25 $^{\circ}$ C 时 5 小时 建议涂装道数2道，干膜厚度达350 μ m 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 $^{\circ}$ C	5h	48h	48h 7d
	20 $^{\circ}$ C	3h	16h	24h 7d
	30 $^{\circ}$ C	2h	12h	16h 7d
施工条件	底材温度不可低于 5 $^{\circ}$ C 且至少应高于空气露点温度 3 $^{\circ}$ C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：环氧铁红、环氧富锌、无机富锌车间底漆 后道配套：环氧面漆、聚氨酯面漆、氟碳面漆，氯化橡胶面漆、丙烯酸面漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀
包装规格	甲：20L/18kg 乙：4L/2kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本产品由环氧树脂、固化剂、煤焦沥青、防锈颜料、体质颜料，助剂和溶剂组成的双组份高性能防锈漆。			
推荐用途	适用于船底，压载水舱、码头钢桩、海上石油钻井平台、水上钢闸门、矿井钢铁支架、管道内外壁等作重防腐涂料之用。			
主要特性	具有优异的耐水性、耐海水性和优良抗化学品性能、耐油性。具有良好的附着力，耐磨性，耐冲击性，具有良好的耐阴极保护性能，具有优良的防锈性能和耐久性，无气喷涂一道，干膜厚度达 250 μm 节省施工费用。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：250 μm 理论涂布率：470g/m ² /250 μm 湿膜厚度：362 μm			
物理特性	外观颜色：黑色 体积固体份：69±3% （混合后） 闪点：22℃			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=1：1 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：5kgf/c m ² ,压缩比：1：65 喷嘴型号：流量/幅宽 32/35 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂 适用期 混合后 20℃ 时 8 小时 建议涂装道数无气喷涂 1 ~ 2 道，干膜厚度达 250 ~ 400 μm 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
		5℃	48h	48h 15d
		20℃	24h	24h 7d
	30℃	2h	16h	20h 3d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			



典型油漆配套	前道配套：裸钢或环氧铁红、环氧富锌、无机富锌车间底漆或环氧云铁防锈漆后道配套：氯化橡胶中间漆、环氧中间漆再涂防污漆或单独涂本品
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀
包装规格	甲：20L/10kg 乙：10L/10kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	以环氧树脂、聚酰胺固化剂、灰色云母氧化铁、防锈颜料、助剂和溶剂等组成的双组份环氧防锈漆。			
推荐用途	可作为环氧富锌底漆、无机锌底漆等高性能防锈漆的中间涂层，以增强整个涂层的层间附着力和保护性能，可以用于镀锌锌材，铝合金表面作底漆，也可直接涂装在裸钢表面，广泛用于船舶和陆上钢结构的重防腐蚀体系。			
主要特性	在适当处理的镀锌钢材及铝合金上具有优良的附着力，也可用于除锈后的裸钢上，在化学大气环境下有良好的耐候性和耐蚀性，良好的耐磨性、防锈性和耐久性。广泛的耐油性和耐溶剂性，表面有一定的粗糙度，与后道漆膜有良好的间层附着力。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：80 μm 理论涂布率：215g/m ² /80μm 湿膜厚度：129μm			
物理特性	外观颜色：灰色无光 体积固体份：62 ±3% 闪点：27℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=7：1 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/c m ² 压缩比：1：65 喷嘴型号：流量/幅宽 19/30 26/35 刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂 适用期 25℃ 时 7 小时 建议涂装道数 无气喷涂1道，干膜厚度达120 μm 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	6h	48h	48h 三个月
	20 °C	2.5h	24h	24h 三个月
	30℃	1h	16h	16h 三个月
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：裸钢或环氧系防锈漆，无机硅酸锌防锈漆 后道配套：环氧面漆，聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、氯化橡胶面漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/30kg 乙：4L/2.8kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。



产品介绍	本品系双组份厚浆型环氧富锌防锈漆。			
推荐用途	用于大型桥梁、港口机械、重型机械、石油开采和矿井设备、埋地管道、水工钢闸, 厂房钢结构、石油储罐外壁、煤气柜、船舶水线以上船壳和甲板等钢结构的重防腐蚀体系作防锈底漆, 是环氧型的最佳底漆之一。			
主要特性	漆膜中含大量的金属锌粉, 有良好的阴极保护作用, 优异的防锈性能和耐久性, 优异的附着力和耐冲击性能。具有优异的耐磨性和耐盐雾性, 广泛的耐油性和耐溶剂性能、干性较快, 与高性能防锈漆和面漆的配套性好。			
膜厚与涂布率	干膜厚度: 80 μm 理论涂布率: 314g/m ² /80μm 湿膜厚度: 143 μm			
物理特性	外观颜色: 灰色无光 体积固体份: 56 ±3% 闪点:27℃ 粘度:			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级, 并表面粗糙度满足 40 ~ 70μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比: 甲组份: 乙组份=91 : 9 (重量比)			
	涂装方法			
	无气喷涂 推荐使用: 进气压力: 4 ~ 5kgf/ c m ² ,压缩比: 1:65			
	喷嘴型号: 流量/幅宽— 19/30 26/35			
	刷 涂建议在预涂装和小面积涂装时采用, 但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂可以在小面积涂装时使用, 但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀释剂 稀释剂			
	适用期 25℃时 7 小时			
	建议涂装道数 无气喷涂1道, 干膜厚度达80μm			
	干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	90min	48h	48h 无限制
	20 °C	40min	24h	24h 无限制
	30°C	20min	16h	16h 无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上, 温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行, 相对湿度控制在 85%以下, 具有良好的通风条件, 以确保漆膜的正常干燥。			



典型油漆配套	前道配套：环氧云铁防锈漆，环氧铁红防锈漆，环氧沥青防锈漆，环氧玻璃鳞片涂料，环氧厚浆型防锈漆，氯化橡胶防锈漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀
包装规格	甲：20L/32.5kg 乙：4L/3.2kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本产品是一种以红丹为主要防锈颜料的醇酸防锈漆。			
推荐用途	适用于陆上钢结构，船舶水线以上部位，钢铁机械设备等作防锈漆之用，能与酚醛、醇酸等传统型面漆配套使用。			
主要特性	具有良好的防锈性能，具有良好的附着力，干燥较快，具有良好的施工性能。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：40 μm 理论涂布率：150g/m ² /40μm 湿膜厚度：80 μm			
物理特性	外观颜色：桔黄色 体积固体份：50±3% 闪点：34℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40—70μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3~4kgf/c m ² ，压缩比：1:65， 喷嘴型号：流量/幅宽—16/30 17/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂 适用期 无 建议涂装道数 2道，干膜厚度80μm 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5℃	≤8h	36h	36h 3 个月
	20℃	≤4h	24h	24h 3 个月
	30℃	≤3h	16h	16h 3 个月
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量，必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	后道配套：各种酚醛、醇酸型面漆配套使用。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	10L/18kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的 保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本产品是合成树脂为基料，磷酸锌、氧化铁红，铝粉等防锈颜料，填充料、助剂、溶剂等组成。			
推荐用途	适用于船舶水线以上及陆上钢结构表面作防锈漆之用，也可以用于桥梁、管道、机械设备、储罐、吊车、货箱、机车车辆作防锈漆之用。			
主要特性	具有良好的防锈性能，以磷酸锌为主要防锈颜料，不含铅、无毒，漆膜对钢铁有良好的附着力，在焊接和切割时不会产生有毒气体，具有良好的施工性能，干性较快。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：40 μm 理论涂布率：110g/m ² /40 μm 湿膜厚度：83 μm			
物理特性	外观颜色：银红色 体积固体份：48±3% 闪点：35℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份			
	涂装方法			
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ,压缩比：1:65, 喷嘴型号：流量/幅宽—16/30 17/35			
	刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀释剂 稀释剂 适用期 无限制 建议涂装道数 2道，干膜厚度 80 μm			
干燥时间表				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	≤6h	36h	36h 3 个月
	20°C	≤4h	24h	24h 3 个月
	30°C	≤2h	20h	20h 3 个月
施工条件	底材温度不可低于5°C且至少应高于空气露点温度3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	后套配套：各种醇酸或酚醛中间漆及面漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/23kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	由煤焦沥青和松香等为基料，氧化亚铜为主要防污剂的不含有机锡的经济型船底防污漆。				
推荐用途	适用于在海洋中航行的中小型船舶和码头、航标浮球等，作防止海洋附着生物污损船底的防污漆之用。				
主要特性	能在1~1.5年内有效防止海洋生物对船底的污损，施工方便，保持船底光洁和航速不受影响，节省燃料，不含有机锡和 DDT,属溶解型防污漆，防污漆向海水渗出同时漆膜也同时溶解，以暴露出新的防污剂。				
膜厚与涂布率	干膜厚度：50 μm 理论涂布率：166g/m ² /50 μm 湿膜厚度：83 μm				
物理特性	外观颜色：红灰色 无光 体积固体份：60±3% 闪点：25℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比：单组份				
	涂装方法				
	无气喷涂	推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/ c m ² ,压缩比：1:65， 喷嘴型号：流量/幅宽-17/35			
	刷涂	建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊涂	可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀 释 剂	稀释剂			
	适 用 期	无			
建议涂装道数 3道，干膜厚度不小于150μm					
干燥时间表					
底材温度		表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
5 °C		4h	36h	24h	5d
20°C		2h	24h	16h	2d
30 °C		1. 5h	16h	12h	2d
施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				



典型油漆配套	前道配套：沥青船底防锈漆或氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆等配套。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	10L/19kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	由丙烯酸树脂为基料，氧化亚铜为主要防污剂及渗出助剂等组成的一种不含锡防污剂的高性能长效船底防污漆。			
推荐用途	适用于船底、码头、海上平台、航标、水下钢闸门等海上设施，作防止海洋附着生物污损的防污漆之用。			
主要特性	能长效防止藤壶，牡蛎、石灰虫、苔藓虫和藻类等海洋附着生物对船底的污损，保持船底光洁和航速不受影响。漆膜厚度达到规定的要求时，防污有效期可达三年以上。 施工方便，可用无气高压喷涂、刷涂或滚涂等不同方法施工。无气高压喷涂一道干膜厚度可达 100 μm,干性较快。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：50 ~ 100 μm 理论涂布率：196 ~ 392g/m ² /50 ~ 100μm 湿膜厚度：89 ~ 178 μm			
物理特性	外观颜色：红褐色 无光 体积固体份：56±3% 闪点：28℃ 粘度：3 ~ 6Pa.S			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：5kgf/cm ² ，压缩比：1:65， 喷嘴型号：流量/幅宽-26/30 32/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 无 建议涂装道数 涂装 1 道，干膜 100 μm，防污期为 12 个月 涂装 2 道，干膜 200 μm，防污期为 24 个月 涂装 3 道，干膜 300 μm，防污期为 36 个月			
	干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	≤4h	≤36h	36h 15d
	20°C	≤1.5h	≤24h	16h 15d
	30 °C	≤1h	≤16h	8h 15d
施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			



典型油漆配套	前道配套用漆：氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	10L/21.5kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。



产品介绍	以特种防污剂、氧化亚铜、自抛光共聚树脂组份的一种高固体份长效自抛光型船底防污漆。			
推荐用途	适用于船底、码头、航标、海水闸门等海上设施，作防止海洋附着生物污损的防污漆之用。			
主要特性	能在 3~5 年内有效防止海洋生物对船底的污损；保持船舶的航速不受影响，节省燃料；施工方便，可用高压无气喷涂、刷涂、滚涂，高压无气喷涂一次可达干膜厚度 100 μm；不含有机锡，DDT 防污剂，漆膜厚度达到规定的要求时，可达到有效的防污效果。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：125 μm 理论涂布率 400g/m ² /125 μm 湿膜厚度：200 μm			
物理特性	外观颜色：棕色 无光 体积固体份：63 ± 3% 闪点：23℃ 粘度：4.5 ~ 6Pa.S			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份			
	涂装方法			
	无气喷涂	推荐使用：进气压力：5kgf/c m ² ，压缩比：1:65， 喷嘴型号：流量/幅宽-26/30 32/35		
	刷涂	建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。		
	辊涂	可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。		
	稀释剂	稀释剂		
	适用期	无		
	建议涂装道数	涂装 1 道，干膜厚度 100μm，防污期为 12 个月 涂装 2 道，干膜厚度 200μm，防污期为 24 个月 涂装 3 道，干膜厚度 300μm，防污期为 36 个月 涂装 4 道，干膜厚度 400μm，防污期为 48 个月 涂装 5 道，干膜厚度 500μm，防污期为 60 个月		
	干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
			最短	最长
5 °C	≤5h	24h	24h	无限制
20 °C	≤2.5h	12h	16h	无限制
30 °C	≤2h	12h	12h	无限制

施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。
典型油漆配套	前道配套油漆：环氧中间连接漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	10L/20kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品由氧化亚铜，多种有机防污剂和煤焦沥青等组成的不含有机锡的木船防污漆。				
推荐用途	适用于木质海船的船底及海港码头，用以防止海洋附着生物、船蛆和食木虫对木材的蛀蚀和船底的污损。				
主要特性	能有效防止木材的腐烂和船蛆、食木虫对船底木材的蛀蚀，可以防止海洋附着生物对木船船底的污损。具有干燥快和良好的附着力，可延长木船的使用寿命，提高渔船的在航率，减少修理费用。				
膜厚与涂布率	干膜厚度：35 μm 理论涂布率：98g/m ² /35 μm 湿膜厚度：58 μm				
物理特性	外观颜色：红棕色 无光 体积固体份：60±3% 闪点：25℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比：单组份				
	涂装方法				
	无气喷涂	推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/c m ² , 压缩比：1:65, 喷嘴型号：流量/幅宽-26/30 30/35			
	刷 涂	建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀 释 剂	稀释剂			
	适 用 期	无限制			
	建议涂装道数 2 ~ 3 道，干膜厚度 70 ~ 105 μm				
	干燥时间表				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5 °C	≤4h	36h	24h	5d
	20 °C	≤3h	24h	20h	2d
	30℃	≤1.5h	12h	10h	2d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	可直接涂装在以桐油石灰麻丝填嵌好的木船船底上，也可用黑棕沥青船底防锈漆作为底漆先在船底木材上涂装一道，再涂木船防污漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/28KG 10L/15kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。



产品介绍	以氯化橡胶为基料，氧化亚铜和多种有机防污剂等组成的不含有机锡的绿色木船防污漆。			
推荐用途	适用于木质海船的船底，以防止海洋附着生物，船蛆和食木虫对木材的蛀蚀和对船底的污损。 能有效防止海洋附着生物对船底的污损，干燥快、附着力好、耐海水冲击			
主要特性	能有效防止船底木材的腐烂和船蛆、食木虫对木材的蛀蚀。可延长木船的使用寿命，提高渔船的在航率，减少维修费用。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：40 μm 理论涂布率：122g/m ² /40 μm 湿膜厚度：74 μm			
物理特性	外观颜色：绿色 体积固体份：55±3% 闪点：25℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/c m ² ，压缩比：1:65， 喷嘴型号：流量/幅宽-26/30 30/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 无限制 建议涂装道数 2~3道，干膜厚度80~120μm为宜 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
		≤4h	36h	24h 5d
		≤2h	24h	20h 2d
	30 °C	≤1h	12h	10h 2d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			



典型油漆配套	可直接涂装在以桐油石灰麻丝填嵌好的木船船底上，也可用 氯化橡胶铁红厚浆型 防锈漆作为底漆，然后涂装绿色木船防污漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器 必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/28kg 10L/15kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤 接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动 的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的 使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不 预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	以氯化橡胶为基料，氧化亚铜和多种有机防污剂等组成的不含有机锡的变色木船防污漆。				
推荐用途	适用于木质海船的船底，以防止海洋附着生物，船蛆和食木虫对木材的蛀蚀和对船底的污损。				
主要特性	能有效防止木材的腐烂和船蛆、食木虫对木材的蛀蚀，防止海洋附着生物对船底的污损，可提高渔船的在航率，减少维修费用，延长木船的使用寿命。漆膜接触海水后逐渐由红色变成灰绿色，不会惊散鱼群，干燥快，附着力好，耐海水冲击。				
膜厚与涂布率	干膜厚度：40 μm 湿膜厚度：73 μm 理论涂布率：121g/m ² /40μm				
物理特性	外观颜色：铁红色，接触海水后变成灰绿色 闪点：25℃ 粘度： 体积固体份：55±3%				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比：单组份				
	涂装方法				
	无气喷涂	推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/ c m ² ,压缩比：1:65, 喷嘴型号：流量/幅宽-26/30 30/35			
	刷涂	建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀 释 剂	稀释剂			
	适 用 期	无限制			
施工参数	建议涂装道数 2~3道，干膜厚度80~120μm为宜				
	干燥时间表				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5 °C	≤4h	36h	24h	5d
	20 °C	≤2h	24h	20h	2d
	30 °C	≤1h	12h	10h	2d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	可直接涂装在以桐油石灰麻丝填嵌好的木船船底上，也可用 氯化橡胶铁红厚浆型 防锈漆，然后涂装木船防污漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/28kg 10L/15kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本产品由长油度醇酸树脂、钛白粉和着色颜料、催干剂、助剂、溶剂等组成。			
推荐用途	适用于船舶水线以上船壳部位和上层建筑，以及陆上钢结构作面漆之用。			
主要特性	具有优良的保色性和耐候性，具有一定的耐水性和耐油性，具有良好的柔韧性和附着力，耐海水冲击，具有良好的施工性能。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：35 μm 理论涂布率：80 ~ 97g/m ² /35 μm 湿膜厚度：78 μm			
物理特性	外观颜色：根据客户需要或按国标色卡 体积固体份：45 ~ 49 ±3% 闪点：35℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/cm ² ，压缩比：1:65， 喷嘴型号：流量/幅宽-16/30 17/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 无 建议涂装道数 2 道，干膜厚度 70μm 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5℃	≤18h	48h	48h 无限制
	20℃	≤6h	24h	24h 无限制
	30℃	≤4h	24h	24h 无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85% 以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：与推荐的酚醛、醇酸类防锈漆配套，也能与环氧云铁防锈漆配套。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/22kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的 保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品系四氟树脂，金红石钛白和非泛黄异氰酸酯为固化剂的高耐候性氟碳面漆。				
推荐用途	适用于严酷工业腐蚀环境的钢结构，包括船舶、海上钢结构、风力发电塔、桥梁、工程机械、建筑外墙等作面漆之用。				
主要特性	极好的保光性、保色性，极佳的耐候性；良好的耐化学品、耐酸、碱性；涂层表面能低，耐粘污能力强，易清洁；无最大复涂间隔时间限制；施工方便，无气喷涂，刷涂及混涂均可，与聚氨酯、环氧底漆间具有极好的附着力。				
膜厚与涂布率	干膜厚度: 30 μm 理论涂布率: 60g/m ² /30 μm 湿膜厚度: 75 μm				
物理特性	外观颜色: 各色（根据客户需要）有光 体积固体份: 45±2% 闪点: 26℃ 粘度:				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比: 甲组份: 乙组份=9: 1 （重量比） 涂装方法				
	无气喷涂 推荐使用: 进气压力: 4kgf/c m ² , 压缩比: 1: 65, 喷嘴型号: 流量/幅宽 — 16/30 19/35				
	刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。				
	辊 涂 可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。				
	稀 释 剂 稀释剂				
	适 用 期 25℃ 时 5 小时内 建议涂装道数 1~2 道，干膜厚度在 30 ~ 60μm				
干燥时间表					
	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5 °C	1h	4h	24h	无限制
	20 °C	15mins	2h	24h	无限制
	30 °C	10mins	1h	10h	无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 75%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	前道配套：环氧类防锈漆及聚氨酯类涂料。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/20kg 乙：4L/2.2kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品系异氰酸酯和含羟基的丙烯酸树脂为基料、钛白粉、着色颜料、助剂、溶剂等组成的双组份聚氨酯可复涂面漆。			
推荐用途	适用于船舶水线以上部位、大型车辆、火车车头、游艇、码头、桥梁、机库、仪器仪表等作高性能面漆。			
主要特性	优异的耐候性，保光保色性；良好的耐冲击性、耐磨性，漆膜坚韧光泽好，装饰性好，良好的耐盐雾性，良好的耐化学品性能和耐水性，耐矿物油、植物油、石油溶剂和石油制品，面漆之间具有良好的可复涂性。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：40 μm 理论涂布率： 92g/m ² /40 μm 湿膜厚度：77 μm			
物理特性	外观颜色：可根据客户需求，提供各类颜料面漆 体积固体份：52 ± 3% 闪点：25℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=8： 1 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ，压缩比： 1： 65 喷嘴型号：流量/幅宽— 16/30 17/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 25 °C 时 3 小时 建议涂装道数 涂装2道，干膜厚度80μm 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	≤5h	36h	36h 无限制
	20 °C	≤2h	24h	24h 无限制
	30 °C	≤1.5h	12h	12h 无限制
施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 75%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			



典型油漆配套	前道配套：环氧体系的防锈漆及聚氨酯底漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/20kg 乙：4L/2.5kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	由钛白粉、着色颜料、体质颜料、助剂和溶剂等组成的双组份环氧面漆。					
推荐用途	作为保护钢结构，与碱性气体接触的钢结构的高性能面漆，适用于海上设施，化工厂设备、电站、造纸厂的钢结构和船舶水线以上部位、干货仓等。					
主要特性	漆膜坚韧，具有优异的附着力、柔韧性、耐磨性和抗冲击等物理性能，具有优异的耐碱性，良好的耐水性和耐盐水性能，优良的耐油性和抗化学药品性能，优良的耐久性和防腐蚀性能，耐候性较差。					
膜厚与涂布率	干膜厚度：50 μm 理论涂布率：122g/m ² /50μm 湿膜厚度：91 μm					
物理特性	外观颜色：可根据客户要求，提供各类颜色面漆 体积固体份：54 ±3% 闪点: 27℃ 粘度：					
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。					
施工参数	配比：甲组份：乙组份=5：1 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/c m ² ，压缩比：1:65 喷嘴型号：流量/幅宽— 19/30 26/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 25 °C 时 3 小时 建议涂装道数 喷涂 2 道，干膜厚度 100 μm 干燥时间表					
	底材温度		表干	实干	复涂间隔	
					最短	最长
	5℃		8h	36h	36h	10d
	20 °C		3h	24h	24h	7d
	30 °C		2h	12h	12h	4d
	施工条件	底材温度不可低于5℃且至少应高于空气露点温度3℃以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	前道配套：涂于所推荐的环氧防锈漆上。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀
包装规格	甲：20L/17kg 乙：4L/3.4kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本品由氯化橡胶、增塑剂、钛白粉、着色颜料、助剂、溶剂等组成的高性能面漆。				
推荐用途	适用于船舶水线、船壳、上层建筑以及电厂、钢铁厂、码头、化工厂、桥梁、集装箱、水工闸门、储罐外壁、厂房、干式煤气柜等各种陆上钢结构表面作保护和装饰面漆之用。				
主要特性	氧气和水蒸气对漆膜的渗透率低，具有优异的耐水性和良好的防腐性和装饰性。干性快，比醇酸快数倍，优异的低温施工性，可在-20℃~50℃环境中施工。具有良好的耐碱性和耐久性。漆膜层间附着力好，维修、复涂方便。				
膜厚与涂布率	干膜厚度：70 μm 理论涂布率：210~263g/m ² /70μm 湿膜厚度：166 μm				
物理特性	外观颜色：可根据客户要求，提供各色色漆。 体积固体份：42 ± 3% 闪点：31℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3~4kgf/c m ² ， 压缩比：1： 65， 喷嘴型号：流量/幅宽-19/30 26/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 无 建议涂装道数 1~2道，干膜厚度70~140μm 干燥时间表				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
		5℃	24h	24h	无限制
		20℃	12h	12h	无限制
	30℃	≤1h	8h	8h	无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	前道配套：环氧富锌防锈漆作底漆。为中层漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/25kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品由丙烯酸树脂、钛白粉、着色颜料、助剂和溶剂等组成的丙烯酸面漆。					
推荐用途	适用于船壳、船舶上层建筑、电厂、钢铁厂、化工厂、桥梁、集装箱、水工闸门、干式煤气柜、港口机械等各种钢结构表面作保护和装饰面漆之用。					
主要特性	具有优良的耐碱性和耐久性。具有低温施工性，可在 -20℃~ 50℃ 环境中施工。干性快，层间附着力好，维修、复涂方便。					
膜厚与涂布率	干膜厚度: 40 μm 理论涂布率: 120 ~ 130g/m ² /40μm 湿膜厚度: 110μm					
物理特性	外观颜色：可根据客户要求，提供各颜色面漆。 体积固体份：40±3% 闪点：25℃ 粘度：					
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2. 5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。					
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用： 进气压力：3 ~ 4kgf/cm ² ，压缩比：1：65， 喷嘴型号：流量/幅宽— 16/30 17/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 无 建议涂装道数 2 道，干膜厚度 80μm 干燥时间表					
	底材温度		表干	实干	复涂间隔	
					最短	最长
	5 °C		≤2h	24h	24h	无限制
	20 °C		≤1h	12h	12h	无限制
	30°C		≤0.5h	8h	8h	无限制
	施工条件					
	底材温度不可低于5℃且至少应高于空气露点温度3℃以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85% 以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。					

典型油漆配套	前道配套：环氧云铁防锈漆，氯化橡胶铝粉防锈漆，氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/24kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本产品由环氧树脂，聚酰胺固化剂、钛白粉、体质颜料、助剂和溶剂等组成的双组份环氧面漆。							
推荐用途	适用于船舶饮水舱、蒸馏水舱、水箱、输水管道内壁，粮仓，啤酒罐等各类食品容器内壁，作保护和防腐蚀涂料之用。							
主要特性	具有优良的耐水性和耐盐水性，具有优良的耐油性和抗化学药品性能；具有优良的附着力，耐磨性，耐冲击性能；具有良好的防锈性和耐久性；漆膜干透后无毒、无味，产品符合《食品卫生法》的有关规定。							
膜厚与涂布率	干膜厚度：80 μm 理论涂布率：177g/m ² /80 μm 湿膜厚度：123 μm							
物理特性	外观颜色：白色 体积固体份：65 ± 3% 闪点：27℃ 粘度：							
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。							
施工参数	配比：甲组份：乙组份= 100 : 24 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/cm ² ， 压缩比：1： 65 喷嘴型号：流量/幅宽-19/30 26/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 25℃ 时 6 小时 建议涂装道数 3道，干膜厚度250μm 干燥时间表							
	底材温度	表干	实干	复涂间隔				
				最短	最长			
				5℃	16h	48h	48h	14d
				20 °C	6h	24h	24h	7d
				30 °C	3h	16h	16h	5d
	施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。						

典型油漆配套	前道配套：各类车间底漆或除锈达到 Sa2.5 级的裸钢上。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀
包装规格	甲：20L/14.2kg 乙：4L/3.4kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本品系石英砂增强型无溶剂聚酰胺固化的双组份环氧漆。				
推荐用途	适用于食品、饮料、饮用水容器的防腐保护和各舱室底面漆使用。				
主要特性	不会污染食品、饮料、饮用水，具有优良的附着力，耐磨性，耐冲击性能，防腐蚀性能优异，耐水性佳，也可抗耐温和化学品的溅落类污染，节省施工费用，能底面合一。				
膜厚与涂布率	干膜厚度：200 μm 理论涂布率：365g/m ² /200 μm 湿膜厚度：200 μm				
物理特性	外观颜色：白色或淡黄色 体积固体份：100% 闪点：大于 90℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比：甲组份：乙组份=2：1 （重量比）				
	涂装方法				
	无气喷涂	推荐使用：进气压力：5kgf/cm ² , 压缩比：1：65 喷嘴型号：流量/幅宽- 26/30 32/35			
	刷涂	建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊涂	可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀 释 剂	稀释剂（只能作清洁剂），成品涂料不推荐使用稀释剂。			
	适 用 期	25 °C 时 40 分钟			
	建议涂装道数	1 道，干膜厚度 200μm 以上			
	干燥时间表				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5 °C	24h	48h	48h	5d
	20 °C	10h	24h	24h	3d
	30 °C	7h	16h	16h	2d
施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	前道配套：车间底漆或直接涂装在除锈质量达到 Sa2.5 级的裸钢表面。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀
包装规格	甲：10L/8kg 乙：4L/4kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本品系环氧树脂，煤焦沥青，环氧固化剂，防锈颜料，体质颜料，助剂和溶剂等组成的双组份油舱漆。			
推荐用途	适用于船用燃料油舱，原油舱，压载水舱及主机底座保护涂料之用。			
主要特性	优良的耐海水性和耐久性，具有优异的防锈性能，具有良好的耐油性和抗化学品性能；具有良好的附着力，耐冲击性，耐磨性；无气喷涂一道，干膜厚度达 125μm			
膜厚与涂布率	干膜厚度：125μm 理论涂布率：224g/m ² /125 μm 湿膜厚度：187μm			
物理特性	外观颜色：黑色 体积固体份：67±3% 闪点：22℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=7：4 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：5kgf/c m ² ,压缩比：1：65 喷嘴型号：流量/幅宽- 26/30 32/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 25℃ （混合后）6 小时 建议涂装道数 无气喷涂1道，干膜厚度125μm 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5℃	8h	48h	48h 15d
	20℃	4h	24h	24h 7d
	30℃	2h	16h	16h 5d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85% 以下，具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			



典型油漆配套	前道配套：铝粉环氧沥青耐油底漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀
包装规格	甲：20L/14kg 乙：10L/8kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本产品系环氧树脂、煤焦沥青、环氧固化剂、防锈颜料、助剂和溶剂等组成的双组份油舱漆。				
推荐用途	适用于船用燃料油舱、原油油舱、压载水舱及主机底座保护涂料之用。				
主要特性	优良的耐海水性能和耐久性，具有优异的防锈性能，具有优良的耐油性和抗化学品性能；具有良好的附着力，耐冲击性，耐磨性；无气喷涂一道，干膜厚度可达 125μm。				
膜厚与涂布率	干膜厚度：125μm 理论涂布率：220g/㎡/125μm 湿膜厚度：187μm				
物理特性	外观颜色：银黄色 体积固体份：67±3% 闪点:22℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比：甲组份：乙组份=7：4 （重量比）				
	涂装方法				
	无气喷涂		推荐使用：进气压力：5kgf/c ㎡，压缩比：1：65 喷嘴型号：流量 / 幅宽- 26/30 32/35		
	刷涂		建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。		
	辊涂		可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。		
	稀 释 剂		稀释剂		
	适 用 期		25℃ （混合后）6 小时		
	建议涂装道数		无气喷涂1道，干膜厚度125μm		
	干燥时间表				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5 °C	8h	48h	48h	15d
	20℃	4h	24h	24h	7d
	30 °C	2h	16h	16h	5d
施工条件	底材温度不可低于5℃且至少应高于空气露点温度3℃以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行,相对湿度控制在85% 以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	前道配套：环氧类车间底漆，无机硅酸锌车间底漆，环氧云铁防腐漆作中间漆，或达 Sa2.5 级的裸钢表面 后道配套：黑色环氧沥青耐油漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀
包装规格	甲：20L/14kg 乙：10L/8kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。 我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本品系环氧树脂、环氧固化剂、钛白粉等着色颜料，体质颜料助剂，溶剂等组成的双组份环氧压载水舱面漆。			
推荐用途	适用于船舶压载水舱作面漆之用。			
主要特性	具有优良的耐水性能和抗耐原油性能，优异的防腐蚀性能，良好的抗耐工业污水性能，具有良好的附着力和抗冲击性能。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：40μm 理论涂布率：133g/㎡/40μm 湿膜厚度：69μm			
物理特性	外观颜色：根据客户要求定颜色 体积固体份：58±3% 闪点：27℃ 粘度：60～90 秒（涂 4 杯）			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40～70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲：乙 =25：3（重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3～4kgf/c ㎡，压缩比：1：65 			



典型油漆配套	前道配套：环氧铁红压载水舱底漆或环氧云铁防锈漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/25kg 乙：4L/3kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的 保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品系环氧树脂、聚酰胺固化剂、铁红等防锈颜料、体质颜料、助剂和溶剂等组成的 双组份环氧压载水舱底漆。				
推荐用途	适用于船舶压载水舱作防锈底漆之用。				
主要特性	具有优良的耐水性能和抗耐原油性能，优异的防腐性能，良好的抗耐工业污水性能，具有良好的附着力和抗冲击性能。				
膜厚与涂布率	干膜厚度： 100μm 理论涂布率： 210g/m ² /100μm 湿膜厚度： 137μm				
物理特性	外观颜色： 铁红色 体积固体份： 68 ± 3% 闪点： 27℃ 粘度： 6 ~ 8Pa.S				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2. 5 级，并表面粗糙度满足 40-70μm，或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比： 甲： 乙=24:3 （重量比）				
	涂装方法				
	无气喷涂	推荐使用： 进气压力： 5kgf/c m ² ，压缩比： 1:65， 喷嘴型号： 流量/幅宽- 32/35 26/30			
	刷 涂	建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂	可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀 释 剂	稀释剂			
	适 用 期	25℃ 时 6 小时			
	建议涂装道数	1 道，干膜厚度 100 ~ 125 μm			
干燥时间表					
底材温度		表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
5 °C		5h	36h	36h	7d
20 °C		3. 5h	24h	24h	4d
30 °C		2. 5h	16h	16h	3d
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85% 以下，且具有良好的通风条 件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	前道配套：环氧类车间底漆，或无机硅酸锌车间底漆或除锈质量达到 Sa2.5 级的裸钢表面。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/24kg 乙：4L/3kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本产品由醇酸树脂、氧化铁红、催干剂、助剂和溶剂组成的货舱漆。			
推荐用途	适用于船舶无腐蚀性干货舱作面漆用。			
主要特性	漆膜坚韧光亮，与酚醛类、醇酸类底漆具有良好的层间附着力，具有良好的耐磨性能，具有良好的施工性能。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：30μm 理论涂布率：90g/m ² /30 μm 湿膜厚度：68 μm			
物理特性	外观颜色：铁红色 体积固体份：44±3% 闪点：35℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/cm ² ,压缩比：1:65, 喷嘴型号：流量/幅宽 ~ 16/30 17/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 无限制 建议涂装道数 1道，干膜厚度100 ~ 125 μm 干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	≤6h	48h	48h 无限制
	20 °C	≤4h	24h	24h 无限制
	30 °C	≤2h	20h	16h 无限制
施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	能与酚醛、醇酸、红丹防锈漆，醇酸铝粉铁红防锈漆配套，也能和 环氧云铁防锈漆配套。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/23kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的 保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本产品由干性植物油改性酚醛树脂为基料，配以铝粉调制而成的一种具有金属光泽的面漆。				
推荐用途	适用于船舶货舱、建筑工程、交通工具、机械设备以及室内外一切木材、金属等表面上作面漆之用。				
主要特性	具有良好的光泽；漆膜坚韧；具有良好的附着力；				
膜厚与涂布率	干膜厚度 35 μm 理论涂布率 72g/m ² /35 μm 湿膜厚度 80 μm				
物理特性	外观颜色： 铝色有光 体积固体份： 44±3% 闪点： 35℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比： 甲组份： 乙组份=4： 1 （重量比） 涂装方法 无气喷涂 推荐使用： 进气压力： 3kgf/c m ² ,压缩比： 1： 65, 喷嘴型号： 流量/幅宽— 16/30 17/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用， 但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以在小面积涂装时使用， 但必须达到规定的干膜厚度。 稀 释 剂 稀释剂 适 用 期 无限制 建议涂装道数2道，干膜厚度60μm 干燥时间表				
干燥时间表	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5 °C	≤8h	48h	48h	无限制
	20 °C	≤6h	24h	24h	无限制
	30 °C	≤4h	20h	20h	无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上， 温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行， 相对湿度控制在 85%以下， 且具有良好的通风条件， 以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	前道配套：酚醛类，醇酸类，油性类防锈漆。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/16kg 乙：4L/4kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。



产品介绍	本产品由醇酸树脂、催干剂、溶剂、助剂等与铝粉组成的双组份面漆。			
推荐用途	适用于船舶的机舱、锅炉、蒸汽道路、暖气片及机房内部机械设备的钢铁表面作保护和装饰之用。			
主要特性	具有一定的耐热性，能在 200℃ 温度下长期使用，漆膜坚韧光亮，具有良好的附着力，具有良好的耐候性，具有良好的耐机油性，具有良好的施工性能。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：20 μm 理论涂布率：67g/m ² /20 μm 湿膜厚度：67μm			
物理特性	外观颜色：铝色 体积固体份：30 ± 3% 闪点:35℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=4:1 （重量比）			
	涂装方法			
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ,压缩比： 1:65, 喷嘴型号：流量/幅宽 ~ 16/30			
	刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀释剂 稀释剂 适用期 无限制 建议涂装道数 2道，干膜厚度40μm			
干燥时间表				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	8h	48h	48h 无限制
	20 °C	6h	24h	24h 无限制
	30 °C	3h	16h	16h 无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃且至少应高于空气露点温度 3℃以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：可用各类红丹防锈漆、锌黄防锈漆，用于 200℃ 以下高温时，可直接涂装在钢铁表面。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/17kg 乙：4L/4.3kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的 保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品系特种醇酸树脂、着色颜料、钛白粉、防锈颜料、助剂和溶剂等组成。					
推荐用途	适用于船舶机舱内壁、主机或辅机外壳等接触机油的场合。					
主要特性	漆膜具有良好的耐机油性能,具有良好的施工性能，漆膜坚韧具有良好的抗冲击强度。					
膜厚与涂布率	干膜厚度：30 μm 理论涂布率：85g/m ² /30 μm 湿膜厚度：71μm					
物理特性	外观颜色：淡灰色、奶黄色 体积固体份：42 ± 3% 闪点：35℃ 粘度：					
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。					
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ，压缩比：1:65， 喷嘴型号：流量幅宽 ~ 16/30 19/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂。 适用期 无限制 建议涂装道数 2 道，干膜厚度 60μm 干燥时间表					
	底材温度	表干	实干	复涂间隔		
				最短	最长	
		5℃	≤18h	48h	48h	无限制
		20℃	≤6h	24h	24h	无限制
	30℃	≤4h	16h	16h	无限制	
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。					

典型油漆配套	前道配套：醇酸类、酚醛类防锈漆或直接涂装在除锈质量达 Sa2.5 级或 St2 级的裸钢表面。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	22L/22kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品系醇酸树脂、钛白粉、着色颜料、体质颜料、催干剂、助剂和溶剂等组成。			
推荐用途	适用于船舶内舱、客舱、餐厅、走廊、陆上室内钢结构作面漆之用。			
主要特性	具有良好的保色性，漆膜光亮，色彩鲜艳，具有一定的耐水性和耐油性，具有良好的柔韧性和附着力，具有良好的施工性能。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：30μm 理论涂布率：89g/m ² /30μm 湿膜厚度：79 μm			
物理特性	外观颜色：珍珠、淡奶油、湖蓝、天蓝、湖绿、淡绿等或根据客户要求定颜色 体积固体份：38±3% 闪点：35℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份			
	涂装方法			
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ,压缩比：1:65,			
	喷嘴型号：流量/幅宽 ~ 16/30 19/35			
	刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
施工条件	稀 释 剂 稀释剂			
	适 用 期 无限制			
	建议涂装道数2道，干膜厚度大于60 μm			
	干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
施工条件	5℃	≤18h	48h	48h 无限制
	20 °C	≤6h	24h	24h 无限制
	30 °C	≤4h	16h	16h 无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：醇酸类、酚醛类防锈漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/20kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品系醇酸树脂、钛白粉等着色颜料、催干剂和溶剂等组成。				
推荐用途	适用于船舶桅杆，一般陆上钢结构作面漆之用				
主要特性	具有良好的保色性和耐候性，漆膜光亮，色彩鲜艳，具有一定的耐水性，具良好的柔韧性和附着力，具有良好的施工性能。				
膜厚与涂布率	干膜厚度：30 μm 理论涂布率：86g/m ² /30 μm 湿膜厚度：75 μm				
物理特性	外观颜色：淡奶油、金黄、奶黄或根据客户要求定颜色 体积固体份：40±3% 闪点：35℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比：单组份				
	涂装方法				
	无气喷涂	推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ,压缩比：1:65, 喷嘴型号：流量/幅宽 ~ 16/30 19/35			
	刷 涂	建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀释剂	稀释剂			
	适用期	无限制			
	建议涂装道数 2道，干膜厚度大于60μm				
	干燥时间表				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5℃	≤18h	48h	48h	无限制
	20℃	≤6h	24h	24h	无限制
	30℃	≤4h	16h	16h	无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	前道配套：醇酸类、酚醛类防锈漆配套也能与环氧云铁防锈漆配套。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/22kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品由氯化橡胶树脂、增塑剂、防锈颜料、着色颜料、助剂和溶剂组成。			
推荐用途	适用于船舶轻重载水线之间部位作保护装饰之用。			
主要特性	氧气和水蒸气对漆膜的渗透率低，具有优异的耐水性和良好的防腐蚀性和装饰性。具有良好的耐候性和耐久性。干性快，具有优异的低温施工性，可在 -20℃ ~ 50℃ 环境中施工。漆膜层间互溶性优异，层间附着力好，在旧漆膜上重涂，不必除去旧漆膜，维修方便。			
膜厚与涂布率	干膜厚度 40 μm 理论涂布率 121g/m ² /40μm 湿膜厚度 95 μm			
物理特性	外观颜色： 铁红色半光，绿色半光 体积固体份： 42 ± 2% 闪点： 31 °C 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份			
	涂装方法			
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：4kgf/c m ² ,压缩比： 1： 65,			
	喷嘴型号： 流量/幅宽— 19/30 26/35			
	刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀释剂 稀释剂			
	适用期 无限制			
	建议涂装道数2道，干膜厚度80μm			
	干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	≤4h	24h	24h 无限制
	20°C	≤2h	12h	12h 无限制
	30°C	≤1h	8h	8h 无限制
施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：氯化橡胶银粉防锈漆或环氧云铁防锈漆
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/25kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的 保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。



产品介绍	本产品由环氧树脂、聚酰胺固化剂、防锈颜料、体质颜料、助剂及溶剂等组成的双组份环氧甲板漆或防滑漆。			
推荐用途	适用于船舶钢结构甲板上作防滑漆之用。			
主要特性	优异的耐磨性和优异的耐水性，具有良好的耐久性；具有优异的附着力，耐冲击性等物理性能；漆膜坚韧，具有一定的粗糙度。			
膜厚与涂布率	干膜厚度：90 μm 理论涂布率：179g/m ² /90μm 湿膜厚度：130μm			
物理特性	外观颜色：草绿、铁红、灰色或根据客户需要定色 体积固体份：69 ± 3% 闪点：27°C 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：甲组份：乙组份=3：1 （重量比）			
	涂装方法			
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：4 ~ 5kgf/c m ² ,压缩比：1 ： 65			
	喷嘴型号：流量/幅宽 19/30 26/35			
	刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀 释 剂 稀释剂			
	适用期 25°C 时 6 小时			
	建议涂装道数 2 ~ 3道，干膜厚度180 μm ~ 270 μm (不包括金刚砂的厚度)			
	干燥时间表底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	≤10h	48h	48h 14d
	20 °C	≤6h	24h	24h 7d
	30 °C	≤4h	12h	12h 5d
施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：环氧富锌防锈漆、无机硅酸锌防锈漆，环氧云铁防锈漆等。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	甲：20L/25.5kg 乙：10L/8.5kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改说明书的权利。

产品介绍	本产品由醇酸树脂、耐磨颜料、催干剂、助剂和溶剂等制成的甲板漆。																								
推荐用途	适用于船舶的甲板上作防滑涂层之用。																								
主要特性	漆膜具有良好的附着力，具有良好的柔韧性和耐海水冲击性，具有良好的耐候性、耐水性、耐磨性，具有良好的耐油性，表面粗糙，能起到防滑效果。																								
膜厚与涂布率	干膜厚度：40 μm 理论涂布率：120g/m ² /40μm 湿膜厚度：89 μm																								
物理特性	外观颜色：根据客户要求各色，或草绿、铁红、灰色 体积固体份：45 ±3% 闪点：35℃ 粘度：																								
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。																								
施工参数	配比：单组份																								
	涂装方法																								
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ,压缩比：1:65,																								
	喷嘴型号：流量/幅宽 ~ 16/30 17/35																								
	刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。																								
	辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。																								
	稀释剂 稀释剂																								
	适用期 无限制																								
	建议涂装道数 2 ~ 3道，干膜厚度80 ~ 120 μm 或参照涂装方法确定，是否使用防滑砂。																								
	干燥时间表																								
<table><tr><th rowspan="2">底材温度</th><th rowspan="2">表干</th><th rowspan="2">实干</th><th colspan="2">复涂间隔</th></tr><tr><th>最短</th><th>最长</th></tr><tr><td>5℃</td><td>≤18h</td><td>48h</td><td>36h</td><td>无限制</td></tr><tr><td>20℃</td><td>≤6h</td><td>24h</td><td>24h</td><td>无限制</td></tr><tr><td>30℃</td><td>≤4h</td><td>24h</td><td>16h</td><td>无限制</td></tr></table>				底材温度	表干	实干	复涂间隔		最短	最长	5℃	≤18h	48h	36h	无限制	20℃	≤6h	24h	24h	无限制	30℃	≤4h	24h	16h	无限制
底材温度	表干	实干	复涂间隔																						
			最短	最长																					
5℃	≤18h	48h	36h	无限制																					
20℃	≤6h	24h	24h	无限制																					
30℃	≤4h	24h	16h	无限制																					
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。																								

典型油漆配套	前道配套：醇酸系列防锈漆、环氧富锌防锈漆、环氧云铁中间漆配套。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密封。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/25kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在通风良好的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。



产品介绍	本品系煤焦沥青和溶剂组成的沥青清漆。				
推荐用途	适用于船舶的煤舱和锚链，作修补涂料。也可用于阴湿之处，埋地的钢铁表面，也可用作内河木船船底漆。				
主要特性	具有良好的耐水性；具有一定的耐化学腐蚀和防锈性能；施工方便、干性快、价格低廉；但不耐油，不耐日光暴晒。				
膜厚与涂布率	干膜厚度 25 μm 理论涂布率 42g/m ² /25μm 湿膜厚度 40 μm				
物理特性	外观颜色：黑色有光 体积固体份：62 ± 3% 闪点：54℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2				
施工参数	配比：单组份				
	涂装方法				
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：4kgf/c m ² ,压缩比：1： 65,				
	喷嘴型号：流量/幅宽— 26/30				
	用于锚链修补，可采用刷涂为宜或浸涂。				
	刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。				
干燥时间表	辊 涂 可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。				
	稀释剂 稀释剂				
	适用期 无限制				
	建议涂装道数2道，干膜厚度50μm				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5℃	5h	36h	36h	无限制
	20℃	3h	24h	24h	无限制
	30℃	2h	18h	18h	无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	直接涂装在简单防锈 St2 级的裸钢表面。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/20kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本产品系自干型有机硅、铝粉耐高温漆。				
推荐用途	适用于锅炉、高炉、烘箱、排气管、高温管道外壁、冶金、化工、电厂、玻璃制造业等无法烘烤的大型高温设备的钢铁表面作耐高温保护之用。				
主要特性	具有优良的耐热性，能在 300℃ ~ 500℃范围内使用；具有常温下能自干的特点，但烘烤后的漆膜性能更好；具有附着力强，抗潮，耐冲击及耐大气腐蚀等良好的性能。				
膜厚与涂布率	干膜厚度 20μm 理论涂布率 55g/㎡/20μm 湿膜厚度 51 μm				
物理特性	外观颜色：银色 体积固体份：49 ± 3% 闪点：27℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比：单组份				
	涂装方法				
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/cmL 压缩比：1： 65，				
	喷嘴型号：流量/幅宽—16/30 17/35				
	刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。				
	辊 涂 可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。				
	稀释剂 稀释剂或二甲苯				
施工条件	适用期 无限制				
	建议涂装道数1 ~ 2道，干膜厚度20 ~ 40 μm				
	干燥时间表				
	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5 °C	3h	48h	48h	无限制
	20 °C	1.5h	24h	24h	无限制
	30°C	1h	16h	16h	无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	前道配套：无机硅酸锌防锈漆或直接涂装在涂锈达到 Sa2.5 级的裸钢表面。 一般配套：底漆一道(40 μ m)，1~2道(20~40 μ m)
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/20kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。



产品介绍	本品系石油树脂、助剂和石油溶剂组成的清漆。				
推荐用途	适用于船舶润滑油舱和燃油舱作临时保护之用。				
主要特性	可溶于燃油和润滑油中。不影响油品的质量；具有较好的防锈性；具有一定的耐水性；				
膜厚与涂布率	干膜厚度 25 μm 理论涂布率 60g/m ² /25μm 湿膜厚度 62 μm				
物理特性	外观颜色：橙黄色或棕褐色清漆体积固体份：40±3% 闪点：23℃ 粘度：				
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70 μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。				
施工参数	配比：单组份 涂装方法 无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ,压缩比：1： 65, 喷嘴型号：流量 / 幅宽 16/30、19/35 刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。 辊 涂 可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。 稀释剂 稀释剂 或松香水 适用期 无限制 建议涂装道数1道，干膜厚度大于25 μm				
干燥时间表	底材温度	表干	实干	复涂间隔	
				最短	最长
	5 °C	3h	12h	—	—
	20°C	1h	4h	—	—
	30°C	0.5h	4h	—	—
施工条件	底材温度不可低于 5°C 且至少应高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。				

典型油漆配套	直接涂装在防锈达 Sa2.5 级的裸钢上，或涂有车间底漆的钢材，采用轻扫喷砂，或以弹性砂轮片将车间底漆除尽。
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/16kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

产品介绍	本品由改性聚酯、铝粉、耐热体质颜料、助剂和有机溶剂等组成的耐高温漆。			
推荐用途	适用于高温锅炉，化工厂反应塔釜及各种需要耐高温的、又无法烘烤的设备和部件。			
主要特性	具有良好的耐热性，能在 200℃ ~ 300℃ 范围内使用；具有常温自干的特点，且干性快，具有良好的附着力；漆膜具有抗潮，耐油，耐大气中常见腐蚀介质的侵蚀。			
膜厚与涂布率	干膜厚度 20 μm 理论涂布率 58g/m ² /20 μm 湿膜厚度 53μm			
物理特性	外观颜色：银灰色 体积固体份：38±3% 闪点：27℃ 粘度：			
表面处理	喷砂处理达到 ISO 标准 Sa2.5 级，并表面粗糙度满足 40 ~ 70μm,或动力工具打磨、清理达 ISO 标准 St2 级。			
施工参数	配比：单组份			
	涂装方法			
	无气喷涂 推荐使用：进气压力：3 ~ 4kgf/c m ² ,压缩比：1： 65， 喷嘴型号：流量/幅宽— 16/30 17/35			
	刷 涂 建议在预涂装和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	辊 涂 可以在小面积涂装时使用，但必须达到规定的干膜厚度。			
	稀 释 剂 稀释剂或二甲苯			
施工条件	适 用 期 无限制			
	建议涂装道数 2道，干膜厚度40μm			
	干燥时间表			
	底材温度	表干	实干	复涂间隔
				最短 最长
	5 °C	2h	48h	48h 无限制
	20 °C	1h	24h	24h 无限制
	30 °C	0.5h	16h	16h 无限制
施工条件	底材温度不可低于 5℃ 且至少应高于空气露点温度 3℃ 以上，温度和相对湿度的测量必须靠近作业点附近的底材处进行，相对湿度控制在 85%以下，且具有良好的通风条件，以确保漆膜的正常干燥。			

典型油漆配套	前道配套：无机硅酸锌防锈漆上或直接涂装在除锈达到 Sa2.5 级的裸钢表面。 一般配套：底漆一道（40 μm） ，1 ~ 2 道（20 ~ 40μm）
储存	必须按照国家规定储存，储存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源、火源，包装容器必须保持密闭。
装卸	小心处置。使用前搅拌均匀。
包装规格	20L/17.5kg
健康和安全	请注意包装容器上的警告标识，在良好通风的条件下使用，避免吞咽或吸入漆雾，避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用流动的清水充分冲洗并立即就医诊治。
声明	本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，但由于产品的使用通常都是在我们的控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

稀释剂是用来调节涂料粘度,以符合不同场合施工的需求。但使用不当,漆膜易产生弊病,导致 涂料早期失效,甚至发生爆炸、火灾等事故,为正确使用稀释剂,请仔细阅读产品说明书,并注意防 火安全问题。

稀释剂名称	闪点	用途
氯化橡胶稀释剂	26 °C	氯化橡胶涂料
丙烯酸稀释剂	28 °C	丙烯酸涂料
环氧、环氧沥青稀释剂	27 °C	环氧、环氧沥青涂料
醇酸、酚醛稀释剂	35 °C	醇酸、酚醛、油性涂料
沥青稀释剂	48 °C	沥青漆
环氧车间底漆稀释剂	5 °C	环氧类车间底漆
无机硅酸锌漆稀释剂	15°C	无机硅酸锌涂料
芳香族聚氨酯稀释剂	24°C	芳香族聚氨酯漆
脂肪族聚氨酯稀释剂	15°C	脂肪族聚氨酯漆
氟碳稀释剂	16°C	氟碳涂料

一、安全注意事项

涂料由于易燃有毒而具有一定的危险性。可能会造成很严重的人身伤害。为避免发生事故,必须对潜在的危险形成初步的安全意识。

1、防火防爆

a. 贮藏

由于大多数涂料是易燃的,所以应贮藏在干燥、阴凉的场所。必须绝对远离火源。一般说,每个国家都有自己关于贮藏易燃易爆品的规定,涂料必须按上述规定进行贮藏。

b. 施工

在施工过程中,涂料处于最危险的状态,因为易燃易爆的溶剂会向空气中挥发或雾化。当空气中溶剂蒸汽的浓度达到爆炸极限时,就很容易遇明火发生爆炸。所以,涂料施工必须在通风良好的环境中进行,同时应绝对隔离任何火源。如果在封闭的环境内施工,通风必须通过防爆装置进行。必要的话,应定时测定溶剂蒸汽浓度,以便及时采取相应措施。

c. 干燥后

即便在干燥之后,某些涂料也同样具有可燃性。含有卤素的涂料,如氯化橡胶、高氯化聚乙烯涂料,一般是不可燃的。当涂料用于设备内部涂装时,需要经权威认可施工。

2、健康危害

涂料含有对人体有害的成份。包括树脂中的异氰酸酯、胺固化剂、颜料中的铅丹、防污剂、溶剂中的甲苯、二甲苯等。手工涂装时应备有适当的防护工具。举例如下:

面具(防尘面具、空气过滤面具等)

安全帽

防护眼罩

防护油

长袖工作服

头巾

手套

同时,遵守其他基本的安全预防措施也是很重要的。例如:饭前洗手,不用裸露的手拿取施工设备,防止粉尘和喷雾的吸入。

二、钢材表面处理

1、除锈方法:钢材表面涂层的实际有效使用寿命在很大程度上取决于涂装前钢材表面处理程度。表面清理包括自动喷涂车间底漆或涂装底漆前旨在去除氧化皮、锈蚀和外来污染物并在前期初次表面处理。二次表面处理,是指在正式进行涂装防腐涂层体系前,对前期经表面预处理后涂过车间底漆的表面进行清除返锈的外来污染物的第二次表面处理。

2、钢丝刷除锈:我们所推荐的钢丝刷,以转钢丝转盘最为常见。他是一种比较传统的除锈方法,适合对焊缝的表面处理,但不适用去除氧化皮。其主要缺陷在于不能彻底清除腐蚀产物,而且还为在表面产生抛光作用,时常还因设备漏油而污染表面,由此而影响到底漆的附着力和涂层体系的性能质量。

3、敲铲除锈:敲铲或机械敲铲的除锈通常会结合钢丝刷/盘一起进行除锈作业。有时适合于传统涂料或特种涂料配套体系的局部修补涂装。但不宜用于涂装环氧漆或氯化橡胶漆的常规表面处理。它可用于去除厚实的锈块,以此减少后续喷砂清理的工作量。

4、针锤除锈:可除去进角和凹陷处的锈蚀和旧漆,用于粗糙表面的除锈清理。

5、 火焰清理:火焰清理就是使用以乙炔或丙烷为燃料与氧气的燃烧设备进行加热除锈。火焰清理可去除绝大多数氧化皮,但除锈效率有限,只能降低锈蚀的严重程度,因此,这种方法不能满足目前常见涂层配套体系对表面状态的质量要求。

6、 砂盘打磨:砂盘打磨是指使用耐磨砂制成的砂轮盘片通过高速旋转进行表面打磨。常用于局部修补。目前砂轮盘片在产品质量方面已有很大程度的提高,因此表面除锈的质量也可达到较高的标准。

7、 扫砂除锈:采用手工操纵的快速扫掠式轻度磨料喷射,清理钢板已有底漆或涂层的肤浅表层,在表面产生一定的粗糙度,并去除表面几乎所有可见污染物(除了油污和锈痕)。

A:轻度掠扫

目的:在完好涂层表面产生必要的粗糙度,以期提高与后道涂层的附着力。磨料:辊粒。

(0.2~0.5毫米)小颗粒磨料,适合在扫砂时不至于破损旧涂层。

B:重度掠扫(达到接近ISO8501~Sa1级标准的表面状态)

目的:去除涂层的松动部分/松动涂层。磨料:辊小颗粒。0.2~0.5毫米或中等颗粒(0.2~1.5毫米的磨料)。

参考建议:用于旧结构工程的维修翻新涂装,但喷砂除锈的清理程度有限。

8、 干(磨料)喷射清理:磨料抛喷射是通过集束磨料高速度撞击待处理表面实现清理表面的方式。它既可以是手持式高压空气喷射,也可用自动化叶轮离心抛射,是最为彻底的除锈方式。离心力抛射清理、压缩空气喷射清理和真空喷射清理是很常用的表面处理方式。

9、 钢丸:钢丸应为接近圆球状的坚固颗粒,带“尾”或外形不规则的颗粒数量不能超过规定的最小限度。在涂装底漆前,需要检查该底漆是否适合经喷丸处理后的表面状态。

10、 棱角砂:磨料颗粒具有适宜的尖锐棱角,可以切削钢板的边角,总体上不会产生半球状的颗粒(如钢丸对半裂解成半球状颗粒)。除非规格书有明确规定外,通常应选用矿物棱角砂。

11、 ISO国际标准:为了准确表述涂装前对钢板表面的清洁程度和除锈等级,本公司采用国际标准 ISO8501~01~1988和 ISO8504T992。

ISO8501~01适用于表面有氧化皮或锈蚀的裸露钢板,该标准制定并规范了钢板原始状态的锈蚀级别:

A:钢板表面大体上完整的覆盖着牢固氧化皮,允许有极少量的零星锈蚀。

B:钢板表面开始生锈,并伴有出现氧化皮剥落。

C:钢板表面氧化皮已经全面转化为锈蚀而剥落或可以刮除,在正常视力下已可见轻微的点蚀(浅小的锈凹坑)。

D:钢板表面氧化皮已经全面转化为锈蚀而完全剥落,在正常视力下已显著可见整体出现点蚀(锈蚀凹坑)。

初次表面处理级别:该ISO国际标准制定并规范了六个级别的表面处理等级。涂装规格书经常会乘用下述几项除锈级别标准:

ISO~St(手工及动力工具清理):手工或动力工具清理,如敲铲、钢丝刷手磨、动力钢丝刷/盘打磨等,以字母“st”表示。在用手工及动力工具进行清理前,锈蚀严重处应先进行敲铲,表面可见的油和油脂及灰尘等污染物也应同时除去。

ISO~St2(彻底的手工及动力工具清理):在不借助于放大镜进行观察的条件下,表面无可见油污、油脂和灰尘,以及附着不牢固的氧化皮、锈蚀、涂层及其他污染物。

ISO~St3(非常彻底的手工及动力工具清理):同St2,但表面处理更为彻底得多,基底表面已显露出金属光泽。

ISO~Sa(磨料喷射清理):该表面处理采用磨料喷射进行,以字母“Sa”表示。在实施磨料(砂)喷射清理前,锈蚀严重处应进行敲铲,表面可见的油和油脂及灰尘等污染物也应同时除去。

ISO~Sa1(轻度喷射清理):在不借助于放大镜进行观察的条件下,表面已无可见油污、油脂和灰尘,以及附着不牢的氧化皮、锈蚀、涂层及其他污染物。任何表面残留物必须是粘着牢固的。

ISO~Sa2.5(非常彻底的喷射清理):在不借助于放大镜进行观察的条件下,表面已无可见油污、油脂和灰尘,以及氧化皮、锈蚀、涂层及其他污染物。任何允许残留在表面的必须仅仅是除去污物后留下的呈点状或条纹状的浅淡斑痕或阴影。

ISO~Sa3(金属出白级喷射清理):在不借助于放大镜进行观察的条件下,表面已无可见油污、油脂和灰尘,以及氧化皮、锈蚀、涂层及其他污染物。清理后的表面呈现均匀一致的金属光泽。

备注:国际标准ISO出版的标准文本所发布的照片,仅作为一种图解说明。它并没有展示所有的表面处理等级状态,照片不能有效反映出因清理方式不同而产生的差异(如影响色泽暗淡的污染)。

喷砂清洁后,对于粗糙度的要求,有多种表述和测量方法,如 R_z 、 R_y 、 R_{a0}

钢板粗糙度: R_z =波谷距离波峰的平均高度值=喷砂粗糙度

R_y =最低波谷距离最高波峰的高度值

R_a =波峰距离算术中心线的平均高度值(C. L. A算术中心线将粗糙度的轮廓曲线对半切成上下等面积的两个平面<ISO3274>

喷砂粗糙度(R_z)=4~6倍于 R_a 值(C. LA)

对于涂装在喷砂清理后钢板表面的涂层,直接测量干膜厚度不超过 $30\mu\text{m}$ 的涂层,检测读数恐怕是非常不准确的。一道干膜厚度在 $30\mu\text{m}$ 上下的涂层只能测出平均的漆膜厚度,其实涂层还未能覆盖到波峰。

通常情况下,当规格书有规定表面处理要求喷砂达到国际标准的ISO Sa2.5级,那么除非另有说明,应采取棱角矿砂喷射满足表面粗糙度 R_z : 35~50毫米。

当表面粗糙度 R_a 值超过 17nm (即喷砂粗糙度 R_z 为 $100\mu\text{m}$)时,建议加涂一道底漆,以此来填平粗糙度,将波峰覆盖严实。

当粗糙度超过 $100\mu\text{m}$ 后,喷砂清理后的钢板经常会出现因涂层不够厚而严重返锈的现象。

三、膜厚控制

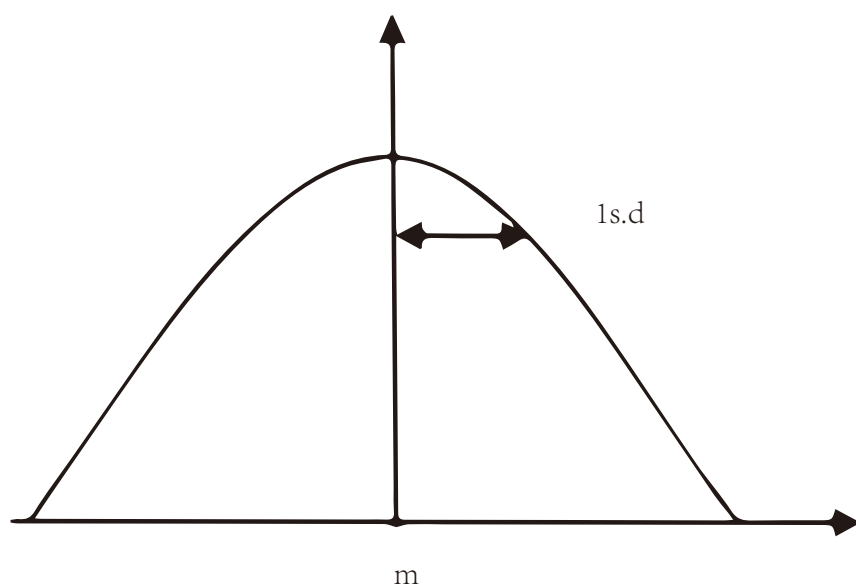
为满足长期保护性能的要求,按指定的膜厚进行涂料涂装是很重要的。为达到这一目的,漆膜厚度应该进行一丝不苟的检查。

1、膜厚的确定:对于船东、客户和供漆者而言,在膜厚问题上达成共识是非常重要的。总体上讲,测量方法的差异会引起膜厚的差异。最小平均膜厚的确定也可能因情况而异。所以,在施工之前应该商定对膜厚的要求。

2、基本原理

a. 膜厚分布

在施工合理控制的情况下,膜厚分布应如下图所示的曲线。由图所示,标准偏差很好的反映了涂装施工的质量。标准偏差越高,施工质量越好。



四、涂装工艺

1、环境控制

涂装施工应在以下条件下不可以进行。

- 环境温度少于5°C的条件下。
- 底材表面温度没有超过露点温度3℃的条件下。
- 相对湿度在85%以上。
- 底材表面在涂装前受到湿润。
- 钢材表面温度在80°C以上。

2、涂料的使用条件

- 涂料和稀释剂的检验:这一系列的检验方法和规格在说明书中介绍辊同。
- 混合:按照规格说明书提供的混合比例混合各个组份,使用机械搅拌器或桨式混合器充分搅拌,使得涂料成分均一的混合体。
- 稀释:为了改善涂料使用性以符合温度的变化,稀释的工作是很有必要的,应特别注意:如果稀释剂加入过多,会导致膜厚变薄产生流挂,结果使得漆膜的物理性能和化学性能均有下降。
- 过滤:如果涂料中混有细小的漆皮或硬块,应通过过滤布或60~100目过滤网滤去。
- 混合使用期:在混合后,双组分或多组份的涂料必须在指定的时间内使用。
- 涂装间隔:施工后的涂料在覆涂前应经过足够长的干燥时间。这一时间在涂料制造商提供的建议中。

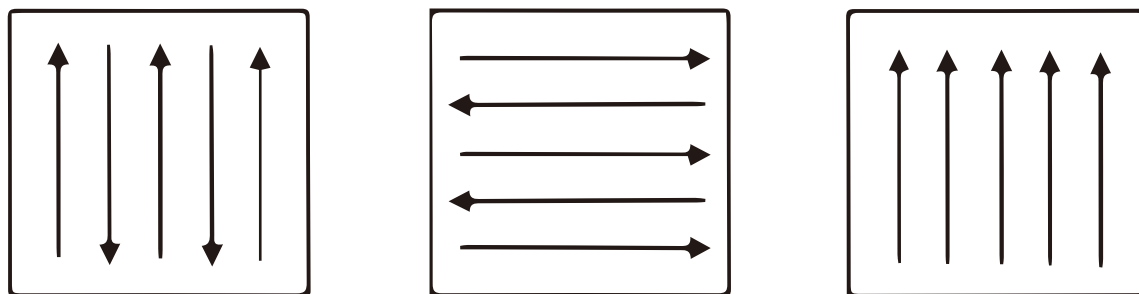
3、施工:

- 预涂漆和修补漆:必要时,在难以涂装的孔缝或边缘处,应在喷涂之前涂刷预涂漆或修补漆。
- 刷涂:

☆首先,刷子不应浸入涂料过深,否则容易使刷毛负载的涂料过多而移动困难。刷子如附有干燥的油漆会影响刷毛的正常形态和柔韧性。

☆在涂料施工时,毛刷应与涂装表面呈45度。轻刷在涂装表面产生辊纹,随即扩散为覆盖底材的均一涂膜。这时无须毛刷额外施加作用力,否则不但加大了施工者的工作量而且容易使毛刷损坏。

☆在底材表面被涂料覆盖后,应交叉刷涂以保证涂膜的均一,最后通过轻刷使得刷涂的痕迹平整。对于大面积的涂装,最后的轻刷应在垂直方向进行。这一涂装方法如下图所示:



刷涂结束后,毛刷应由指定的稀释剂清洗。

4、无空气喷涂

无空气喷涂在大面积涂装的领域内,代替了传统的喷涂施工。主要原因如下:

- 无空气喷涂提高了喷涂的速度,节省时间。
- 无空气喷涂适于在高粘度下进行,节省了大量的稀释剂,在厚膜涂装时不易产生流挂。
- 由于不使用压缩空气来雾化涂料,喷涂弹回的现象也有所减少。这就减少了涂料的损耗,提高了边角、缝隙等难以涂装的涂覆率。

5、涂装施工

a. 按具体说明调整设备和附件

b. 喷涂一无空气喷涂泵的内压可能因软管的长度,外界温度及涂料粘度而异。应调节气压从而获得稳定一致的漆雾。

喷枪应与底材呈直角并保持平行移动从而获得平整均匀的漆膜。每道漆的重叠部分应为50%。上述方法可以避免流挂现象以保证实现指定的标准膜厚。

由于喷雾具有高压,小心喷涂方向切勿指向人。

当多组分涂料的喷漆结束后,无空气喷涂设备应用指定的稀释剂仔细清洗。

6、膜厚控制

在涂装结束后,应立即用湿膜计对湿膜进行厚度测量。如果未达到要求的湿膜厚度,应喷涂直至满足指定的湿膜厚度。

7、干燥

a. 任何涂装底材在彻底干燥前均不能移动。

b. 对于干燥条件不理想的区域的涂装,可以通过排风装置干燥。

8、干膜的测定

干膜厚度应由干膜计进行测定。如果未达到要求的厚度,应通过无空气喷涂、刷涂或滚涂补至满足膜厚。

9、多组份涂料

一些涂料是以多组合的形式存在的,使用这类多组份涂料时应更加注意。

a. 涂料的检验:每个组分都有其配套的对应该产品,与错误的固化剂混合的涂料是不可用的,一般说,这些多组分涂料以配套的形式提供。

b. 混合:各组分应按照正确的比率混合,一般是将固化剂加入主剂中,混合物应由机械设备混合直至均一稳定。

c. 混合使用期:混合涂料应在指定的活化期内使用。一般的,在活化期之后,涂料的粘度会提高或结合力降低。活化期一般在产品说明书中提供。

d. 涂装间隔:由于化学作用,多组分涂料可在长时间内对底材进行保护。但是,对多组分涂料进行覆涂也更加困难。初涂与覆涂所需经过的涂装间隔时间在产品说明书数据表上提供。

10、喷涂施工注意事项

无论空气喷涂、无空气喷涂、热空气喷涂、均应按以下说明进行。

① 喷涂设备应符合涂装要求,可以使涂料获得适当的雾化效果,还应有适当的压力调节器和测定器,同时注意设备的保养和维修。

② 涂装时涂料的各组份应在喷涂罐或其他容器内混合均匀,同时应连续或间断的进行混合。

③ 喷涂设备应保持清洁,污物、干漆或其他杂质均不应存在。残留的稀释剂应在下次喷涂之前倾空。

④ 喷涂时每喷一道均应与上一道保持50%的重合,施工中,喷枪应与底材表面保持垂直同时保持固定的距离,从而保证均匀的膜厚,每一道之后应松开喷枪的扳机。

⑤ 任何流挂均应迅速刷去,否则应清除涂层重新进行涂装。

⑥ 所有不易喷涂的区域如孔、缝、边角、铆钉螺丝处、均应用毛刷涂装。

⑦ 施工的涂料应适合采用的特殊喷涂方法。

⑧ 应特别对稀释剂型号、稀释剂加入量、涂料温度和施工技术加以注意。以避免涂料过粘、过干或过稀。某些情况下,涂料可能会为适应施工方法而进行额外的稀释。

⑨ 应特别注意,不能在冷的底材上涂装热涂料,同样不能在热的底材上涂装冷涂料。

11、喷涂常见漆病

漆病	产生的原因	等同标准
流挂	不当的涂装方法	可能是由不熟悉无空气喷涂的操作工引起的，喷涂漆膜过厚
	喷枪离底材过近	喷枪大致应离底材 30 厘米左右
	喷枪与底材角度不当	喷枪应保持正确的角度
	未能松开板机或过分的重叠	喷涂的每一道无须重叠过多，每道喷涂应 松开板机
	过分的覆盖	除了上面的措施外，还应检查喷嘴是否损 坏或选用不当
	过分的稀释	在不必要的情况下，不要进行稀释
条纹	错误的喷嘴	选用小一点的喷嘴
	喷嘴已损坏	选用新的喷嘴
	不正确的重叠	正确地与上一道重叠
	涂料过冷	对涂料加压或加热
	粘度过高	对涂料加压或稀释
膜厚过厚	不当的涂装方法	参见"流挂"一栏。或采用小一点的喷嘴， 使喷枪与底材角度正确
喷逸	过分的雾化、喷嘴过小或涂装方法不当	改变压力。使用大一点的喷嘴。加近喷枪 与底材的距离，调整角度
喷雾过多	过分雾化	改变压力
	喷枪与底材距离过远	保持 30 厘米左右的距离
	过分的稀释	按正确的使用量加入稀释剂
针孔	漆膜过厚，雾化不好	减少湿膜厚度，加大压力
桔皮	涂料未充分稀释	加入适当的稀释剂
	涂料过冷	对涂料加热
	未形成完整的湿膜	确定使用了正确的稀释剂
起泡	底材有锈或油脂	涂装前适当清洁表面，清除锈迹
	表面存在水分	表面湿度必须在露点以上 3℃,施工前彻 底干燥表面
	干膜下稀释剂的挥发	使用干燥速度慢一点的稀释剂