



鲸鱼制漆

WHALE LACQUERING

山东海恒工业涂料有限公司

SHANDONG HAIHENG INDUSTRIAL COATING CO., LTD

目录CATALOGUE

配套方案

重防腐涂料配套方案1	1
重防腐涂料配套方案2	2
原油储罐防腐配套方案	3
汽油、柴油、航空煤油罐导静电内外壁防腐涂料	4
桥梁涂装配套方案	5
矿井钢结构涂装配套方案	6
桥梁(钢结构)涂装配套方案	7
大气环境下钢结构	8
水工钢闸门、船闸(水上部位钢结构)	9
水工钢闸门、船闸(水下部位钢结构)	10
集装箱涂装配套方案	11

环氧系列

环氧富锌底漆	13
环氧富锌底漆(国标)	15
环氧云铁防锈漆(双组份)	17
双组份环氧厚浆防腐漆	19
双组份环氧沥青防腐漆	21
环氧煤沥青厚浆底漆(双组份)	23
环氧煤沥青厚浆面漆(双组份)	24
环氧带锈防腐漆	25
环氧锌黄底漆	26
环氧树脂防腐面漆	27
环氧树脂防腐底漆	28

目录CATALOGUE

无机富锌防腐漆	29
无溶剂环氧涂料	30
双组份环氧聚氨酯防腐面漆	31
双组份环氧玻璃鳞片重防腐漆	33
环氧无毒防腐涂料	35
环氧聚酰胺食品容器内壁涂料(双组份)	37
高强度环氧面漆(双组份)	39
环氧内面漆(双组份)	41
环氧磷酸锌底漆(双组份)	43
铝粉环氧沥青耐油防腐漆(双组份)	45
底面合一环氧厚浆漆(双组份)	47
环氧带锈快干底漆(双组分)	49
环氧玻璃鳞片防锈漆(双组分)	51
环氧玻璃鳞片面漆(双组分)	52
环氧中涂底漆(双组份)	53

聚氨酯系列

水性聚氨酯面漆	55
聚氨酯面漆(双组份)	57
聚氨酯耐油底漆	59
聚氨酯耐油面漆	61
脂肪族聚氨酯防腐面漆(双组分)	63
耐候性丙烯酸聚氨酯面漆	65
丙烯酸聚氨酯漆	67
耐候型聚氨酯面漆	69

目录CATALOGUE

耐候型聚氨酯透明漆	71
丙烯酸聚硅氧烷涂料	73
纳米改性聚硅氧烷重防腐底漆	75
长效聚硅氧烷防腐防锈面漆	76

丙烯酸系列

丙烯酸道路标线漆	77
丙烯酸清漆	79
丙烯酸快干防腐中间漆	81
各色丙烯酸树脂磁漆	82
航空标志漆	83

氯磺化聚乙烯系列

氯磺化聚乙烯防腐底漆	85
氯磺化聚乙烯防腐面漆	87
氯磺化聚乙烯防腐工程面漆(单组份)	89

高氯化聚乙烯系列

高氯化聚乙烯底漆	91
各色高氯化聚乙烯防腐面漆	93
高氯化聚乙烯防腐漆	95
高氯化聚乙烯不锈钢玻璃鳞片防腐底漆	97
高氯化聚乙烯不锈钢玻璃鳞片中间漆	98
高氯化聚乙烯不锈钢玻璃鳞片面漆	99

氯化橡胶系列

氯化橡胶防护底漆	101
氯化橡胶防腐面漆(室外)	103

目录CATALOGUE

氯化橡胶防腐面漆(室内)	105
各色氯化橡胶厚浆面漆	107
各色氯化橡胶面漆	109
氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆	111

耐高温系列

有机硅耐高温漆	113
丙烯酸改性有机硅耐高温漆	115
环氧改性有机硅耐高温漆	117
聚氨酯改性有机硅耐高温漆	118
常温快干耐高温漆	119

氟碳系列

氟碳底漆	121
氟碳配套中涂底漆(双组份)	123
氟碳面漆	125
氟改性聚天门冬氨酸脂底漆	127
氟改性聚天门冬氨酸脂中间漆	128
氟改性聚天门冬氨酸脂面漆	129
氟碳封闭底漆	131
氟碳重防腐专用漆	133
氟碳清漆	135

导静电系列

036-1耐油导静电防腐漆	137
036-2耐油导静电防腐漆	138
各色环氧导静电防腐涂料	139

目录CATALOGUE

各色聚氨酯导静电防腐涂料	141
--------------------	-----

车间底漆

环氧富锌车间底漆(双组份)	143
乙烯磷化底漆	145
丙烯酸预涂底漆	147
无机硅酸锌车间底漆(双组份)	149

过氯乙烯系列

铁红过氯乙烯底漆	151
各色过氯乙烯机床磁漆	153
各色过氯乙烯防腐清漆	155

地坪漆系列

HA环氧地坪封闭底漆	157
HA无溶剂环氧地板中涂	158
HA无溶剂环氧自流平地坪涂料	159
无溶剂自流平环氧地坪漆	161

醇酸系列

醇酸红丹(铁红)防锈漆	163
各色醇酸磁漆	165
各色醇酸船壳漆	167

特种防腐系列

冷喷锌防腐涂料	169
伪装涂料	171
透水砧保护剂	173
凉凉胶隔热漆(底漆)	175

目录CATALOGUE

凉凉胶隔热漆 (面漆) 176

凉凉胶隔热中间漆 177

重防腐系列

溶剂型无机硅酸锌底漆 179

水溶性无极富锌底漆 180

溶剂型无机硅酸锌车间底漆 181

无机磷酸盐富锌涂料 183

不锈钢用环氧灰底漆 185

双组份丙烯酸云铁镀锌底漆 187

变压器底漆 189

变压器各色磁漆 191

变压器内壁漆 193

快干防护涂料 195

工程机械磁漆 197

管道防腐漆 199

冷水塔专用漆 201

干型防锈油 203

沥青清漆 204

军用丙烯酸聚氨酯迷彩涂料 205

表面预处理

表面预处理 207

涂装施工工艺 212



部 位	品 种	涂 料 名 称	建议遍数	干漆膜厚度 (μm)
大 气 部 分	室外: 底漆 中层 面漆	环氧富锌底漆 环氧云铁厚浆中间漆 或脂肪族聚氨酯面漆	1—2 1—2 2—3	80 100 100 280
	室内: 底漆 中层 面漆	环氧富锌底漆 环氧云铁厚浆中间漆 各色环氧面漆	1—2 1—2 2—3	80 100 100 280
浸水或 阴暗潮 湿部位	底漆 中层 面漆	环氧富锌底漆 环氧云铁厚浆中间漆 厚浆型环氧煤沥青防腐漆 或环氧沥青玻璃鳞片重防腐涂料	1—2 1—2 1 1	80 100 200 380
饮水或 啤酒 贮 槽	底漆 中层 面漆	环氧富锌底漆 环氧云铁厚浆中间漆 环氧聚酰胺食品容器涂料	1—2 1—2 2—3	80 100 120 300
地 下 管 道 阴 湿 环 境	底漆 面漆	厚浆型环氧煤沥青防腐底漆 厚浆型环氧煤沥青防腐漆	1—2 1—2 (1)	100 120 (200) 220 320



重防腐涂料配套方案2

SUPPORTING SCHEME 2 OF HEAVY ANTI-CORROSION COATING

涂装部位	品 种	涂 料 名 称	建议遍数	干漆膜厚度 (μm)
大气环境下 钢结构	底漆 中涂 面漆	环氧富锌底漆	1	80
		环氧云铁厚浆中间漆	2	100
		快干防护涂料	2	280
	底漆 中涂 面漆	环氧富锌底漆	1	80
		环氧云铁厚浆中间漆	2	80
		脂肪族聚氨酯防腐面漆	2	70
浸水或潮湿 部位钢结构	底漆 中涂 面漆	无机硅酸锌底漆	1	80
		环氧云铁厚浆中间漆	1	20-30
		脂肪族聚氨酯防腐面漆	2	80
	底漆 中涂 面漆	无机硅酸锌底漆	1	80
		环氧云铁厚浆中间漆	2	100
		环氧面漆	2	80
		无机硅酸锌底漆	1	100
		环氧云铁厚浆中间漆	1	120
	—	厚浆型环氧煤沥青防腐漆	4	(200) 220 320
		厚浆型环氧煤沥青防腐漆	4	250
	底漆 中涂 面漆	环氧富锌底漆	1	80
		环氧云铁厚浆中间漆	1	50
		厚浆型环氧煤沥青防腐漆	4	250

甲:内壁防腐 表面处理——喷砂达到 Sa2.5 级喷无机硅酸锌车间底漆。(因钢板喷砂后表面粗糙,达 10 微米油漆膜厚),喷下列配套油漆前,二次表面处理要求扫砂 Sa.1 级或手工除锈 St.3 级。

方案 (A) 防腐蚀防静电涂料

表 (A) 鲸鱼牌油漆配套方案 (1)

涂漆道数 No	油漆品种 PRODUCT NAME	颜色 COLOUR	体积固含量 (%)	干膜厚度 (μm)	理论涂布率 (m^2/kg)
1	导静电防腐涂料	金属灰色	65	75	3.2
2	1.2 米高度以下及全部平底, 需加涂一层耐化学品漆 环氧导静电防腐涂料	红色	52	80	4.28
合计				155	
配用稀释剂----- 品种: 导静电防腐涂料专用稀释剂 环氧导静电防腐涂料专用稀释剂					

表 (A) 鲸鱼牌油漆配套方案 (2)

涂漆道数 No	油漆品种 PRODUCT NAME	颜色 COLOUR	体积固含量 (%)	干膜厚度 (μm)	理论涂布率 (m^2/kg)
1	导静电防腐涂料	金属灰色	65	75	3.2
2	1.2 米高度以下及全部平底, 需加涂一层耐化漆厚浆型 环氧煤沥青防腐漆	黑色	80	135	4
合计				210	
配用稀释剂----- 品种: 导静电防腐涂料专用稀释剂 厚浆型环氧煤沥青防腐漆专用稀释剂					

注意:原油含水、H₂S 等腐蚀介质多,且多沉在罐内底层,使罐底最易遭严重腐蚀,需要加强防腐。

当原油含 H₂S 量较大,须用方案 A---1,当原油含 H₂S 时较低时才使用方案 A---2。



汽油、柴油、航空煤油罐导静电内外壁防腐涂料

STATIC CONDUCTIVE ANTI-CORROSION COATINGS FOR INNER AND OUTER WALLS OF GASOLINE, DIESEL AND AVIATION KEROSENE TANKS

汽油、柴油导静电内防腐

涂漆道数 No	油漆品种 PRODUCT NAME	颜色 COLOUR	体积固含量 (%)	干膜厚度 (μm)	理论涂布率 (m^2/kg)
1	导静电防腐涂料	金属灰色	65	100	3.2
2	导静电防腐涂料专用稀释剂	用量 10%			
合计				100	

油罐下部含游离水区加涂环氧导静电防腐涂料

涂漆道数 No	油漆品种 PRODUCT NAME	颜色 COLOUR	体积固含量 (%)	干膜厚度 (μm)	理论涂布率 (m^2/kg)
1	导静电防腐涂料	金属灰色	52	80	4.28
	稀释剂 103 (环氧导静电防腐涂料用)	用量 5%			
合计				80	

汽油、柴油罐导静电外防腐

涂漆道数 No	油漆品种 PRODUCT NAME	颜色 COLOUR	体积固含量 (%)	干膜厚度 (μm)	理论涂布率 (m^2/kg)
1	环氧富锌底漆	金属灰色	70	40	6
2	环氧云铁厚浆中间漆	灰色	70	100	4
3	脂肪族聚氨酯防腐面漆	各色	54	40	9.18
	环氧富锌底漆、环氧云铁厚浆中间漆专用稀释剂	用量 20%、5%			
	脂肪族聚氨酯防腐面漆专用稀释剂	用量 5%			
合计				180	



涂装部位		品种	油漆名称	建议道数	漆膜厚度 (μm)
桥梁上部 钢结构	环氧 氯化橡胶类	底漆	环氧富锌底漆	1	80
		中涂	环氧云铁厚浆中间漆	2	100
		面漆	各色氯化橡胶面漆	2	80
	环氧 聚氨酯类	底漆	环氧富锌底漆	1	80
		中涂	环氧云铁厚浆中间漆	2	100
		面漆	各色脂肪族聚氨酯防腐面漆	2	80
桥梁底部	环氧 氯化橡胶类	底漆	环氧富锌底漆	1	80
		中涂	氯化橡胶防腐底漆	2	80
		面漆	各色氯化橡胶面漆	2	80
	环氧 沥青类	底漆	环氧富锌底漆	1	80
		中涂	厚浆型环氧煤沥青防腐漆	4	250
		面漆			
	环氧类	底漆	环氧富锌底漆	1	80
		中涂	环氧云铁厚浆中间漆	2	100
		面漆	各色环氧面漆	3	120



矿井钢结构涂装配套方案

SUPPORTING SCHEME FOR COATING OF MINE STEEL STRUCTURE

涂装部位		品种	油漆名称	建议道数	漆膜厚度 (μm)
矿井井下 钢铁结构	环氧富锌 环氧沥青	底漆	环氧富锌底漆	1	80
		面漆	厚浆型环氧煤沥青防腐漆	4	250
	环氧富锌 环氧沥青	底漆	环氧富锌底漆	1	80
		中涂	环氧云铁厚浆中间漆	2	100
		面漆	厚浆型环氧煤沥青防腐漆	2	200
	无机富锌 环氧沥青 类	底漆	无机硅酸锌底漆	1	40
		中涂	环氧云铁厚浆中间漆	2	100
		面漆	厚浆型环氧煤沥青防腐漆	2	200
	金属铝环 氧沥青类	底漆	金属铝喷涂层	1	40-50
		中涂	金属表处理底漆	1	10-15
		面漆	环氧锌黄底漆	2	10-15
		面漆	厚浆型环氧煤沥青防腐漆	2	250
矿井井上 部位钢铁结 构	环氧氯化 橡胶类	底漆	环氧富锌底漆	1	80
		中涂	环氧云铁厚浆中间漆	2	80
		面漆	各色氯化橡胶面漆	2	80
	环氧 聚氨酯类	底漆	环氧富锌底漆	1	80
		中涂	环氧云铁厚浆中间漆	2	80
		面漆	各色脂肪族聚氨酯防腐面漆	3	80



部位		品种	油漆名称	建议遍数	漆膜厚度
桥梁上部钢结构	1	底漆 中涂 面漆	环氧富锌底漆 或无机硅酸锌底漆 环氧云铁防锈底漆 各色丙烯酸防腐面漆	2 2 2	90 100 70
	2	底漆 中涂 面漆	环氧富锌底漆 或无机硅酸锌底漆 氯化橡胶铁红厚浆防锈漆 各色氯化橡胶面漆	2 2 2	90 80 80
	3	底漆 中涂 面漆	环氧富锌底漆 或无机硅酸锌底漆 环氧云铁防锈底漆 各色脂肪族聚氨酯面漆	2 2 2	90 100 80
桥梁底部	1	底漆 中涂 面漆	环氧富锌底漆 或无机硅酸锌底漆 环氧云铁防锈底漆 环氧沥青防腐漆	2 2 2	90 100 120
	2	底漆 中涂 面漆	环氧富锌底漆 或无机硅酸锌底漆 环氧云铁防锈底漆 各色环氧面漆	2 2 2	90 100 80

方案一：

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
底漆	环氧富锌底漆	1	80	350
中涂	环氧云铁防锈底漆	1	100	300
面漆	各色氯化橡胶面漆	2	70	250

方案二：

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
底漆	环氧富锌底漆	1	80	350
中涂	环氧云铁防锈底漆	1	100	300
面漆	各色环氧面漆	2	70	140

方案三：

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
底漆	环氧富锌底漆	1	80	350
中涂	环氧云铁防锈底漆	1	100	300
面漆	各色脂肪族聚氨酯面漆	2	70	90

方案四：

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
底漆	环氧富锌底漆	1	70	350
封闭层	环氧云铁防锈底漆	1	20-30	300
中涂	铁红聚氨酯防腐底漆	1	60	150
面漆	各色环氧面漆	2	120	270



方案一：

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
喷镀层	喷铝或喷锌层	设计单位确定		
中涂	环氧云铁防锈底漆	2	100	300
面漆	各色氯化橡胶面漆	2	80	280

方案二：

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
喷镀层	喷铝或喷锌层	设计单位确定		
中涂	环氧云铁防锈底漆	2	100	300
面漆	各色脂肪族聚氨酯面漆	2	80	103

方案三：

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
底漆	环氧富锌底漆	1	80	350
中涂	环氧云铁防锈底漆	1-2	100	300
面漆	各色脂肪族聚氨酯面漆	2	80	103

方案四：

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
底漆	无机硅酸锌底漆	1	80	400
中涂	环氧云铁防锈底漆	1	100	300
面漆	各色氯化橡胶面漆	2	80	280



水工钢闸门、船闸(水下部位钢结构)

HYDRAULIC STEEL GATE AND SHIP LOCK (STEEL STRUCTURE OF UNDERWATER PART)

方案一:

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
喷镀层	喷铝或喷锌层	设计单位确定		
封闭层	环氧云铁防锈底漆	1	20-30	60-90
中涂	环氧煤沥青厚浆底漆	2	125	250
面漆	环氧煤沥青厚浆面漆	2	125	250

方案二:

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
喷镀层	喷铝或喷锌层	设计单位确定		
封闭层	环氧云铁防锈底漆	1	20-30	60-90
面漆	环氧煤沥青厚浆面漆	2	250	300

方案三:

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
底漆	环氧富锌底漆	1	80	350
中涂	环氧云铁防锈底漆	2	125	250
面漆	各色氯化橡胶厚浆面漆	2	125	250

方案四:

品种	油漆名称	建议道数	干膜厚度 (μm)	理论用量 (g/m^2)
底漆	无机硅酸锌底漆	1	80	400
封闭层	环氧云铁防锈底漆	1	20-30	60-90
中涂	环氧中涂底漆	2	125	250
面漆	各色环氧面漆	2	125	250



部位	涂料名称	建议道数	漆膜厚度
外壁	1、环氧富锌车间底漆	1	20
	2、环氧富锌底漆	2	80
	3、环氧云铁中间漆	1~2	100
	3、或环氧磷酸锌（中涂漆）底漆	1~2	100
	4、氯化橡胶厚浆面漆	2	80
	4、或丙烯酸面漆	3	80
	总厚度		280
内壁	1、环氧富锌车间底漆	1	20
	2、环氧富锌底漆	2	80
	3、环氧内面漆	2	100
	总厚度		200
箱底	1、环氧云铁底漆	1	100
	2、沥青箱底漆（沥青清漆）	2	100
	总厚度		200





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。

复涂间隔：

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）		

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。



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： 涂膜具有良好的理化性能，易于施工，配套性较好；由于其干膜锌粉含量高达70%，防锈性能优异。

产品组成： 环氧树脂、环氧固化剂、锌粉、助剂和有机溶剂等。

执行标准： HG/T3668-2009

包装规格： 20kg/2kg

颜色： 灰色无光

施工参数：

密度	约2.30
体积固体份	50±3%(混合后)
推荐膜量	80μm
理论用量	0.37Kg
实际用量	喷涂约0.63kg/m ² ；刷涂约0.48kg/m ²
闪点	≥27℃
混合比	10:1(重量比)
干燥时间	自热干燥(23℃)：表干≤30min，实干≤24h，完全固化≤7d 烘干(工件表面温度为80±2℃时)：60min
复涂间隔	最短间隔时间：6h(23℃) 最长间隔时间：无限制，但在复涂前必须彻底清除漆膜表面形成的锌盐，否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。
熟化时间	20~30min(23℃)
使用时限	4h(23℃)

施工条件： 表面处理 钢材喷砂处理至Sa2.5级，或手工除锈St3级，表面粗糙度40~70μm
温度湿度 底材温度为0至50℃，且必须高于露点以上3℃。相对湿度不大于85%。

涂装方式： 无气喷涂 稀释剂 环氧专用稀释剂

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 环氧专用稀释剂

喷嘴口径 2.0~3.0mm
空气压力 0.3~0.6Mpa(约3~6kg/cm²)

滚涂/刷涂 一般不宜大面积施工，仅限于小面积修补涂装。

保质期： 在正常储运条件下，自制造之日起1年。



环氧富锌底漆(国标)

EPOXY ZINC RICH PRIMER (NATIONAL STANDARD)

- 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)。





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。





设计用途：适用于作建筑物内部钢结构、钢铁制品和水泥底材等作防锈或防腐通用底面合一面涂层之用。

产品特性：涂膜强韧，具有优良的附着力、遮盖力、耐水性和防腐性。配套性好。

产品组成：环氧树脂及固化剂，颜料及有机溶剂等。

执行标准：Q/320507YCD08-2011

包装规格：A组为24kg/桶，B组为8kg/桶

配套品种：前道主要有环氧富锌底漆等。

颜色：以灰色为主。

施工参数：

干膜厚度	60μm
湿膜厚度	95μm
理论用量	0.15m ² /kg
闪点	≥27℃
混合比	24:8 (重量比)
干燥时间	自然干燥 (23℃) ; 表干≤3h, 实干≤24h, 完全固化≤7d 烘干 (工件表面温度为80±2℃时) : 60min
复涂间隔	短间隔: 4h (23℃)
长间隔时间	无限制, 但在涂装下道油漆之前, 必须作必要的表面处理以使漆膜清洁、干燥, 否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。
熟化时间	10~20min (23℃)
使用时限	4h (23℃)

施工条件： 表面处理 钢材喷砂处理至Sa2.5级, 或手工除锈St3级, 表面粗糙度40~70μm。
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%。

喷涂方式：

无气喷涂	喷嘴口径 0.4~0.5mm 喷出压力 12~15Mpa (约120~150kg/cm ²)
空气喷涂	喷嘴口径 2.0~3.0mm 喷出压力 0.3~0.6Mpa (约3~6kg/cm ²)

辊涂/刷涂 大面积施工不推荐。

注意事项

- 1、使用时应当仔细看清产品的型号、批号、颜色和重量, 同一区域或同一批构件所用的面漆尽可能采用同一批号, 以保证外观完全一致。
- 2、所配漆料在使用时应充分搅拌均匀。
- 3、如在室外施工, 应避开雨、雪、雾、潮湿、大风等不良气候条件。

保质期：在正常储运条件下, 自制造之日起1年。

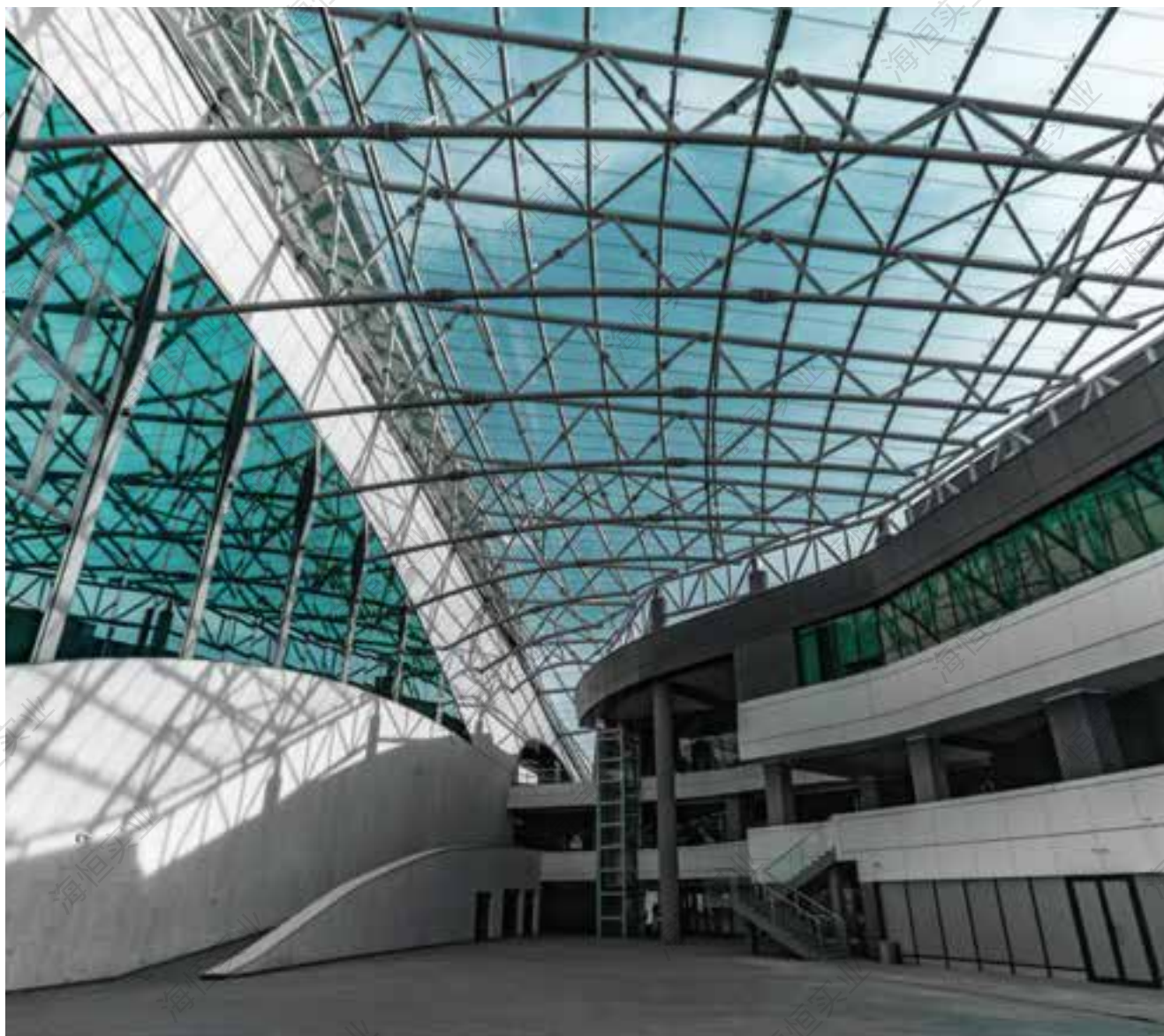


双组份环氧厚浆防腐漆

TWO COMPONENT EPOXY THICK PASTE ANTICORROSIVE PAINT

- 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)。





设计用途： 主要用作管道外壁、水下钢结构、水下混凝土结构等场合的底面合一防腐涂层。

产品特性： 涂膜具有优越的理化性能和防腐性能，易于施工，对表面处理要求相对较低，配套性较好。

产品组成： 环氧树脂、环氧固化剂、煤焦沥青、防锈颜料、助剂和有机溶剂等。

执行标准： Q/320507YCD08-2011

包装规格： 25kg/2.5kg

颜色： 黑色

配套品种： 可以单独使用，也可以裹布操作。另外，前道也可配套环氧富锌底漆、环氧封闭漆等，后道也可配套环氧聚氨酯面漆、氯化橡胶面漆等。

施工参数：

密度	约1.3
体积固体份	70±3% (混合后)
干膜厚度	80μm
理论用量	0.15kg/m ²
实际用量	喷涂约0.24kg/m ² ；刷涂约0.20kg/m ²
闪点	≥27℃
混合比	10:1 (重量比)
干燥时间	自然干燥 (23℃)；表干≤6h，实干≤24h，完全固化≤7d
烘干	(工件表面温度为80±2℃时)：60min
复涂间隔	短间隔：12h (23℃)
长间隔时间	无限制，但在涂装下道油漆之前，必须作必要的表面处理以使漆膜清洁、干燥，否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。
熟化时间	15min (23℃)
使用时限	6h (23℃)

施工条件： 表面处理 钢材喷砂处理至Sa2.5级，或手工除锈St3级，表面粗糙度40~70μm。
 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%。

涂装方式： 无气喷涂

喷嘴口径	0.4~0.5mm
喷出压力	12~15Mpa (约120~150kg/cm ²)
空气喷涂 稀释剂	环氧专用稀释剂
喷嘴口径	2.0~3.0mm
喷出压力	0.3~0.6Mpa (约3~6kg/cm ²)
辊涂/刷涂	一般不宜大面积施工，仅限于小面积修补涂装。

稀 释 剂： 环氧专用稀释剂

保 质 期： 在正常储运条件下，自制造之日起1年。



双组份环氧沥青防腐漆

TWO COMPONENT EPOXY ASPHALT ANTICORROSIVE PAINT

- 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)。





设计用途： 该漆适用于需要耐潮湿，防腐蚀的钢铁表面，作为防锈漆和高性能防锈漆底漆，以保护底漆漆膜（如环氧富锌底漆，无机富锌底漆）可增加整个涂层的保护性能。

产品组成： 该漆是以环氧树脂、煤焦沥青、云母氧化铁固化剂等物质组成的双组份常固化环氧涂料、漆膜具有良好的附着力、柔韧性、耐水性及防锈性能。

产品外观： 深棕色

技术指标：

闪点	约27℃
干燥时间	(25℃相对湿度65%)
表干	<2h
实干	24h
完全固化	7天

前道配套： 环氧富锌底漆、无机富锌底漆。

后道配套： 环氧煤沥青厚浆面漆。

涂装施工： 涂装前首先将该漆A、B两组份按照比例混合搅拌均匀熟化半小时即可进行涂装施工。
配漆：漆浆(A组份)：固化剂(B组份)=5:1 该漆配置后适用期(25℃相对湿度65%) 8小时，使用量270克/m²湿膜厚度190微米，干膜厚度100微米，涂装间隔25℃、6小时。
该漆用涂刷，滚刷和高压无空气喷涂等方法均可。
根据选择的施工方法，用103环氧稀释剂调整粘度。

注意事项： 施工温度低于10℃固化反应迟缓。

贮存运输： 该产品贮存期为一年，过期产品质量要求符合技术指标仍可使用。
该产品可保存在通风、干燥库房内、防止阳光直射、并隔绝火源。远离热源、防止雨淋、碰、撞等。

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。



B 环氧煤沥青厚浆面漆(双组份) EPOXY COAL TAR PITCH HIGH BUILD FINISH (TWO COMPONENT)

设计用途： 该漆作为船舶压载水舱、输水管、水闸、钢柱、矿井钢铁支架、石油钻井平台、飞溅部位的面漆。

产品组成： 厚浆型环氧煤沥青漆是由环氧树脂、颜料、固化剂等物质制成的双组份常固化涂料。一次超厚涂不流挂。漆膜具有良好的附着力，柔韧性，耐盐水及防腐蚀等性能。

产品外观： 黑棕、黑

技术指标：

闪点	约27℃
干燥时间	(25℃相对湿度65%)
表干	<2h
实干	24h
完全固化	7天

前道配套： 环氧富锌底漆、环氧沥青底漆、环氧云铁厚浆底漆。

涂装施工： 涂装前首先将该漆A、B两组份按照比例混合搅拌均匀熟化半小时即可进行涂装施工。

配漆：漆浆(A组份)：固化剂(B组份)=5:1 该漆配置后适用期25℃12小时。

该漆用涂刷，滚刷和高压无空气喷涂等方法均可。

根据选择的施工方法，用103环氧稀释剂调整粘度。

注意事项： 施工温度低于10℃固化反应迟缓。

贮存运输： 该产品贮存期为一年，过期产品质量要求符合技术指标仍可使用。

该产品可保存在通风、干燥库房内、防止阳光直射、并隔绝火源。远离热源、防止雨淋、倒置、撞等。

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。





产品组成： 环氧带锈防腐漆是由环氧树脂、防锈颜料、稳锈颜料、缓蚀剂、有机溶剂等配制而成的涂料。

产品特征： 该带锈防腐漆物理性能好，具有优异的耐水性，耐酸碱性，附着力好，可常温固化。底材处理简单，只需除掉表面的泥灰、油污、疏松的铁锈等即可进行涂装。渗透力强，可采用100微米以内的各个级别的钢铁表面进行保护。不含无机酸，与后道涂层的配套性优良。适用于湿热及经常接触水的钢铁表面，做防锈底漆或喷在富锌底漆上，具有优异的防腐性能。

技术指标：	漆膜颜色及外观	符合要求
	附着力	1级
	柔韧性	1mm
	固体含量	70%
	硬度	0.6
	冲击强度	50kg/cm ²
	干燥时间	表干h 1h 实干h 24h

施工参数：

- 1、配比:6:1(重量比)
- 2、底材处理:在涂漆前必须将底材表面上的灰尘,浮锈疏松的锈层,油污等处理干净,残留锈层厚度在50um以下,允许少量坚实而薄的氧化皮存在。
- 3、涂装:该漆在表面处理好的底材上喷、刷匀可,粘度由施工单位掌握。喷涂时一般加稀10%左右,对稀溶剂为专用稀释剂,与上层漆间隔不小于24h。
- 4、配漆:该漆为双组份漆,配漆时成份一应搅拌均匀,按配漆比例配漆,用多少配多少,配漆后搅匀,调制合适的粘度即可使用。

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

保 质 期： 12个月





设计用途： 铁路机车车辆、集装箱、机电设备、运输工具、工业涂料。

产品成分： 本产品由环氧树脂、锌黄颜料、助剂、溶剂、固化剂组成的双组份胺固化环氧树脂漆。

产品特性： 良好的防腐性能、优良的附着力、良好的耐冲击性、柔韧性

技术指标：

配比	漆:固化剂=参见具体包装配比(重量比)
混合方法	将漆充分搅拌均匀后,加入定量固化剂后继续搅拌至均匀
适用时间	>4h
干膜厚度	25μm
干燥时间	(25℃) 表干<4h 实干≤24h

施工配比： 应严格按照产品外包装上标明的配比执行。施工条件基材温度须高于露点以上3℃, 温度低于0℃时, 固化反应停止, 尽量不要施工。

涂装方式：

无气喷涂	稀释剂	103专用稀释剂
	稀释量	10-30%(按油漆重量计)
	喷嘴口径	1.5-2.5mm
	喷涂压力	0.4-0.8MPa
空气喷涂	稀释剂	103专用稀释剂
	稀释量	0-10%(按油漆重量计)
	喷嘴口径	0.4-0.5mm
	喷涂压力	0.4-0.8MPa
滚涂/刷涂	稀释剂	103专用稀释剂
	稀释量	0-5%(按油漆重量计)

注意事项： 作为防锈底漆, 表面要求做除油、除锈处理, 或用在环氧预涂底漆上。涂装前先将此漆漆浆搅拌均匀, 并根据施工用量, 再将该漆浆与固化剂按规定比例混合均匀熟化30分钟(温度高时可适当缩短)即可涂装工。施工方法: 有气及无气喷涂均可, 底材温度需高于露点3℃以上。建涂装二道, 每道干膜厚度30-60μm。施工人员须穿戴必要的劳动防护用品。

涂装间隔：

底材温度	5℃	20℃	30℃
最短	24h	16h	8h
最长	不限制		

适用期： (混合后) 气温 5℃ 20℃ 30℃
适用期 24h 8h 6h

油漆：

- 达到爆炸极限下限(LEL)的10% 67cm³
- 达到安全卫生标准(TLV) 3900m³

稀释剂：

- 达到LEL的10% 265m³
- 达到TLV 9750m³

贮存条件： 该产品应保存在通风干燥库房内, 防止日晒及雨淋, 并隔绝火源, 远离热源、防水、防漏。



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、耐由性能。

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



环氧树脂防腐底漆 EPOXY RESIN ANTICORROSIVE PRIMER

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





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、在施工现场应提供足够通风。

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℃，自然固化时间还适当延长。
6、使用时，不得加水或其他溶剂稀释。



B 无溶剂环氧涂料 SOLVENT FREE EPOXY COATING

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

由于使用的无溶剂型环氧涂料是一种不含溶剂的环氧涂料，漆固体份含量高达98%以上，与溶剂型环氧涂料相比，在施工性能方面亦有一定差异，其差异在于粘度的增大与

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，提高总输出流体亚丽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





设计用途： 主要用于建筑物内部的混凝土结构、钢结构防腐涂装体系的面涂层。

产品特性： 涂膜机械性能良好，耐水、耐酸耐碱。使用期限较长，固化温度范围较宽。

产品组成： 环氧树脂、聚氨酯、颜料填料、助剂及有机溶剂等。

执行标准： Q/320507YCD08-2011

技术指标：

	项目	指标	试验方法
1	在容器中状态	无硬质沉淀	GB3186-82 (89)
2	黏度 (涂-4), S	≥50	GB/T1732-93
3	细度, μm	≤35	GB6753.1-86
4	涂刷性	无异常	GB1757-79 (89)
5	表干时间, h	1	GB/T1728 乙法
6	实干时间, h	24	GB/T1728 乙法
7	烘干时间, h	1 (80℃)	GB9273-88
8	涂膜颜色和外观	符合标准样板, 涂膜平整坚硬	GB9761-88
9	划格试验	2 级通过	GB/T9286-1998
10	铅笔硬度	2H 级通过	GB/T6739-1996
11	耐机油	浸泡 20 天无明显变化	GB9274-88 甲
12	耐碱性 (10%氢氧化钠)	浸泡 20 天完整不脱落	GB1763-79 (89)
13	耐酸性 (10%硫酸)	浸泡 20 天完整不脱落	GB1763-79 (89)

包装规格： 20kg+4kg

颜色： 各种常规颜色，灰色的耐酸碱性更好，而白色有黄变的倾向。

配套产品： 主要有环氧封闭底漆、环氧中间漆等。

施工参数： 混合比 按供货给定比例
 施工方法 刷涂、喷涂、辊涂均适合
 适用时限 4h (23℃)
 稀释剂 X4450 (其它稀释剂不推荐使用)

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、使用时应当仔细看清产品的型号、批号、颜色、重量和配比，同一区域表面的第二道面漆应当采用同一批号的产品。



4、所配漆料应充分搅拌均匀,并在使用时限内用完。

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)。





产品用途： 广泛用于热电厂及化工行业排烟脱硫装置以及石油及石化管道、设备、酸碱贮槽、污水池、煤气柜，海洋石油平台、船舶等。

产品组成： 由环氧树脂、玻璃鳞片、各种防锈颜料、助剂、溶剂等组成的A组份；由特殊改性的聚酰胺树脂及溶剂组成的B组份。

产品特性： 1、该涂料具有优异的耐水性和耐化学品渗透性，附着力强，柔韧性和耐冲击性能好，防腐蚀期效长。可与环氧煤沥青漆、环氧防锈漆、环氧云铁中间漆、氯化橡胶漆、氯磺化聚乙烯漆，丙烯酸聚氨酯漆等配套使用。
2、玻璃鳞片具有优良的抗渗透性、耐磨性、附着力和良好的施工性能，固化体积收缩率低，热膨胀系数小，填补国内重防腐蚀煤气柜、油罐、耐酸碱介质腐蚀空白。

外 观： 各色

执行标准： Q/320507YCD04-2010玻璃鳞片重防腐涂料

配套品种： J6101环氧玻璃鳞片重防腐底漆（铁红色或灰色）
J6102环氧玻璃鳞片重防腐中间漆（灰色或铁红色）
J6103环氧玻璃鳞片重防腐面漆（各色）

技术指标：	漆膜颜色和外观	灰色，铁红色，漆膜平整无光
	粘度，s	60~100
	遮盖力，g/m ²	65±2
	表干时间，h	4
	实干时间，h	24
	附着力（划格法）	1
	柔韧性，mm	1
	耐冲击	50
	30%硫酸水溶液，20d	不起泡、不脱落、不生锈
	30%氢氧化钠水溶液，10d	不起泡、不脱落、不生锈
	30%氯化钠水溶液，60d	不起泡、不脱落、不生锈

施工方法：

	底漆	中间漆	面漆
配比	底漆 A 组份：B 组份： 环氧稀释剂=5：1：0.75	中间漆 A 组份：B 组份： 环氧稀释剂=4：1：0.75	面漆 A 组份：B 组份：环 氧稀释剂=3：1：0.60
一道膜厚 μm	30~50	30~50	30~50
涂装道数	2	2	2
一道用漆量（g/m ² ）	180	150	130
施工方法	喷涂或高压无气喷涂	喷涂或高压无气喷涂	喷涂或高压无气喷涂
涂覆日晒/h	5℃ 24 小时	5℃ 24 小时	5℃ 24 小时
	15℃ 16 小时	15℃ 16 小时	15℃ 16 小时
	25℃ 8 小时	25℃ 8 小时	25℃ 8 小时
	35℃ 4 小时	35℃ 4 小时	35℃ 4 小时
适用期 h	3	3	3



安全事项：

- 1、雨、雾、雪、风、沙等天气条件下，不应进行防腐层的露天作业，施工环境相对湿度 $>80\%$ 时，应采取技术措施，未固化的防腐层防治雨水浸淋；
- 2、施工场所适当通风；
- 3、施工场所和邻近区域严禁烟火；
- 4、使用防爆电器设备；
- 5、严禁金属撞击；
- 6、防止静电积累；
- 7、穿戴必要的防护用品；
- 8、避免吸入漆雾，避免皮肤接触漆料和稀释剂等；
- 9、如果眼睛不慎溅入漆料，应使用大量清水冲洗，并及时就医；
- 10、妥善处理空漆桶和剩余漆料，避免污染环境；
- 11、根据现场具体情况，采取一切其他必要的安全和消防措施。

防腐层质量：

- (1) 外观检查：表面平整、呈光亮的漆膜、无气沟和皱纹基本无流挂现象。
- (2) 厚度检查：用测厚仪测试最薄点不能小于规范中厚度，不合格可进行补涂。
- (3) 针孔检查：使用电火花栓漏仪检查，检漏电压1500V，以不打火花为合格、有针孔可进行补涂。

保质期： 在正常储运条件下，自制造之日起12个月。

其他事项： 参见本公司的化学品安全技术说明书(MSDS)。





设计用途： 广泛适用于自来水管内壁防腐，市政工程、城市建设等钢铁结构，设备防腐。

产品特性： 该涂料具有无毒、无污染的特点，是一种防腐性能较好的涂料。可长期暴晒与浸泡在水中，漆膜坚韧耐久、附着力好，有较好的化学稳定性、耐湿性，耐油性能。

产品成分： 环氧无毒涂料是由环氧树脂与动物油脂化学反应，以有机溶剂、助剂、药用氧化锌和体质颜料、固化剂配制而成，双组包装。

技术指标：	序号	项 目	指 标
	1	漆膜颜色和外观	各色
	2	粘度（涂-4 被） ≥	35
	3	干燥时间	表干 ≤ 2h
		(23°C ± 2)h	实干 ≤ 24h
	4	硬度 ≥	0.4
	5	柔韧性 mm	1
	6	冲击强度 kg · cm	50
	7	附着力 级 ≤	2
	8	耐盐水性 10%NaCl 70h	不起泡，不脱落
	9	耐 5%HCL 5%NaOH 72h	

注意事项：

- 1、施工前将表面的锈蚀，油垢杂物等彻底清除，将甲乙组份配比混合后，熟化20分钟左右使用。
- 2、冬季低于5°C时，固化反应缓慢不宜施工。
- 3、如涂料太稠应加专用剂进行稀释。
- 4、注意防火，就储存在通风阴凉处。

包装规格： 主漆(A组份)： 面漆20kg/桶 底漆24kg/桶
 固化剂(B组份)： 4kg/桶

保 质 期： 12个月





注意事项：

- 1、施工前将表面的锈蚀，油垢杂物等彻底清除，将甲乙组份配比混合后，熟化20分钟左右使用。
- 2、冬季低于5℃时，固化反应缓慢不宜施工。
- 3、如涂料太稠应加专用剂进行稀释。
- 4、注意防火，就储存在通风阴凉处。

包装规格： 主漆(A组份)： 面漆20kg/桶 底漆24kg/桶
固化剂(B组份)： 4kg/桶

保质期： 12个月



设计用途： 适用与船舶饮水舱、蒸馏水舱、水箱、输水管道内壁、粮仓、啤酒罐等各种类食品容器内壁，作为保护和防腐涂料之用。

产品特性： 具有优异的耐水性和耐盐水性、具有良好的耐油性和抗化学品性能、漆膜坚韧具有优良的附着力、耐磨性。耐冲击等物理性能、具有良好的防锈性能和耐久性、漆膜干透后无毒无味。

产品成分： 以环氧树脂、钛白粉、体质颜料、助剂、溶剂、以及环氧固化剂、聚酰胺脂等组成的双组份环氧型食品容器内壁涂料。

产品外观： 白色

技术指标：

密度	约1.14g/cm ³
干膜厚度	125μm
湿膜厚度	249μm
理论用量	358/m ²
配比	甲组份:乙组份=7.5: 1
闪点	27℃
干燥时间	(25℃)
	表干 ≤4h
	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	12h
	最长	14d	7d	5d

复涂建议： 二道，干膜厚度250μm。

前道配套： 环氧富锌车间漆、环氧铁红车间漆、无机硅酸锌车间漆。

表面处理： 有氧化皮钢材：喷砂处理至Sa2.5级。
 无氧化皮钢材：喷砂处理至Sa2.5级。或以风动或者电动弹性砂轮片打磨至St3级。
 涂有车间底漆的钢材：漆膜损伤处锈蚀处及锌粉底漆上的白锈，须进行二次除锈，打磨至St3级。
 混凝土表面：混凝土必须干透后以喷砂处理除去混凝土表面上所有粉尘、浮浆及沾污物。

底材温度： 底材温度须高于露点以上3℃
 室外施工底材温度低于5℃时，环氧与固化剂停止反应，不能进行施工

储藏期限： 12个月



环氧聚酰胺食品容器内壁涂料(双组份)
EPOXY POLYAMIDE FOOD CONTAINER INNER WALL COATING (TWO COMPONENT)

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
	空气喷涂	喷出压力	20-30MPa (约200-300kg/cm ²)
		稀释剂	103稀释剂
		稀释量	0-10% (以油漆重量计)
	滚涂/刷涂	喷嘴口径	2.0-2.5mm
		空气压力	0.3-0.5MPa (约3-5kg/cm ²)
		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

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。





设计用途： 广泛用于船舶、集装箱、机电产品、石油化工装备等金属表面作防腐和各类大型车辆耐摩擦部位作重防腐和装饰涂层。

产品特性： 具有良好的耐水性、耐油性、耐酸性、耐碱性和良好的附着力、防腐性能良好。

产品成分： 该漆由改性环氧树脂加入耐晒颜料、防晒颜料、体质颜料及助剂等为A组分，以固化剂为B组分的双组份常温固化环氧漆。

技术指标：	成分	A、B两组分
	混合比例	6:1 (重量比)
	混合方法	将A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 70μm
	湿膜厚度	120μm
	理论用量	200g/m ²
	闪点	27℃
	干燥时间	(25℃)
		表干 ≤2h
		实干 ≤24h
		完全固化 7天
	熟化时间	(25℃) 10min
	适用期	(25℃) 6h

复涂间隔： 12h

前道配套： 环氧富锌底漆、无机富锌底漆、环氧云铁厚浆底漆、环氧铁红底漆

表面处理： 底材应除去松动氧化皮，铁锈、灰尘、油污等。

底材温度： 底材温度需高于露点以上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	15-25MPa (约150-250kg/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	2.0-3.0mm
		空气压力	0.3-0.6MPa (约3-6kg/cm ²)
	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

B 高强度环氧面漆(双组份) HIGH STRENGTH EPOXY FINISH (TWO COMPONENT)

安全措施： B、C类详细解释参见《安全卫生操作标志》。

通 风 量： 1KG油漆或者稀释剂。

油 漆： a.达到爆炸极限下限 (LEL) 的10%85m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 3510m³

稀 释 剂： a.达到LEL的10%270m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 9000m³

储藏期限： 12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。
施工时所用的工具必须保证干燥清洁。
漆与固化剂应严格按照比例调配，用多少配多少，熟化10min后使用，并在6小时内用完。
必须使用配套的专用稀释剂兑稀，禁止与其他品种涂料拼合使用，喷涂粘度根据施工现场条件而定。
施工及干燥固话期间，相对湿度不得大于75%。
气温低于10°因固话反应缓慢，此时可用低温固化剂。

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。





设计用途： 用于集装箱、石油化工装备等内壁作重防腐和装饰涂层。

产品特性： 具有良好的耐水性、耐油性、耐酸性、耐碱性和良好的附着力、防腐性能良好、漆膜坚韧、耐磨。

产品成分： 该漆由环氧树脂加入颜料、体质颜料及助剂等为A组分，以固化剂为B组分的双组份常温固化环氧漆。

技术指标：	成分	A、B两组分
	混合比例	100 : 22.5 (重量比)
	混合方法	将A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 70μm 湿膜厚度 120μm
	理论用量	200g/m ²
	闪点	27°C
	干燥时间	(25°C) 表干 ≤2h 实干 ≤24h 完全固化 7天
	熟化时间	(25°C) 10min
	适用期	(25°C) 6h

复涂间隔： 12h

前道配套： 环氧富锌底漆、无机富锌底漆、环氧云铁厚浆底漆、环氧铁红底漆。

表面处理： 底材应除去松动氧化皮，铁锈、灰尘、油污等。

底材温度： 底材温度需高于露点以上3°C。

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	15-25MPa (约150-250kg/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	2.0-3.0mm
		空气压力	0.3-0.6MPa (约3-6kg/cm ²)
	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

安全措施： B、C类详细解释参见《安全卫生操作标志》



环氧内面漆(双组份) EPOXY INTERIOR FINISH (TWO COMPONENT)

通风量： 1KG油漆或者稀释剂。

油漆： a.达到爆炸极限下限 (LEL) 的10%85m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 3510m³

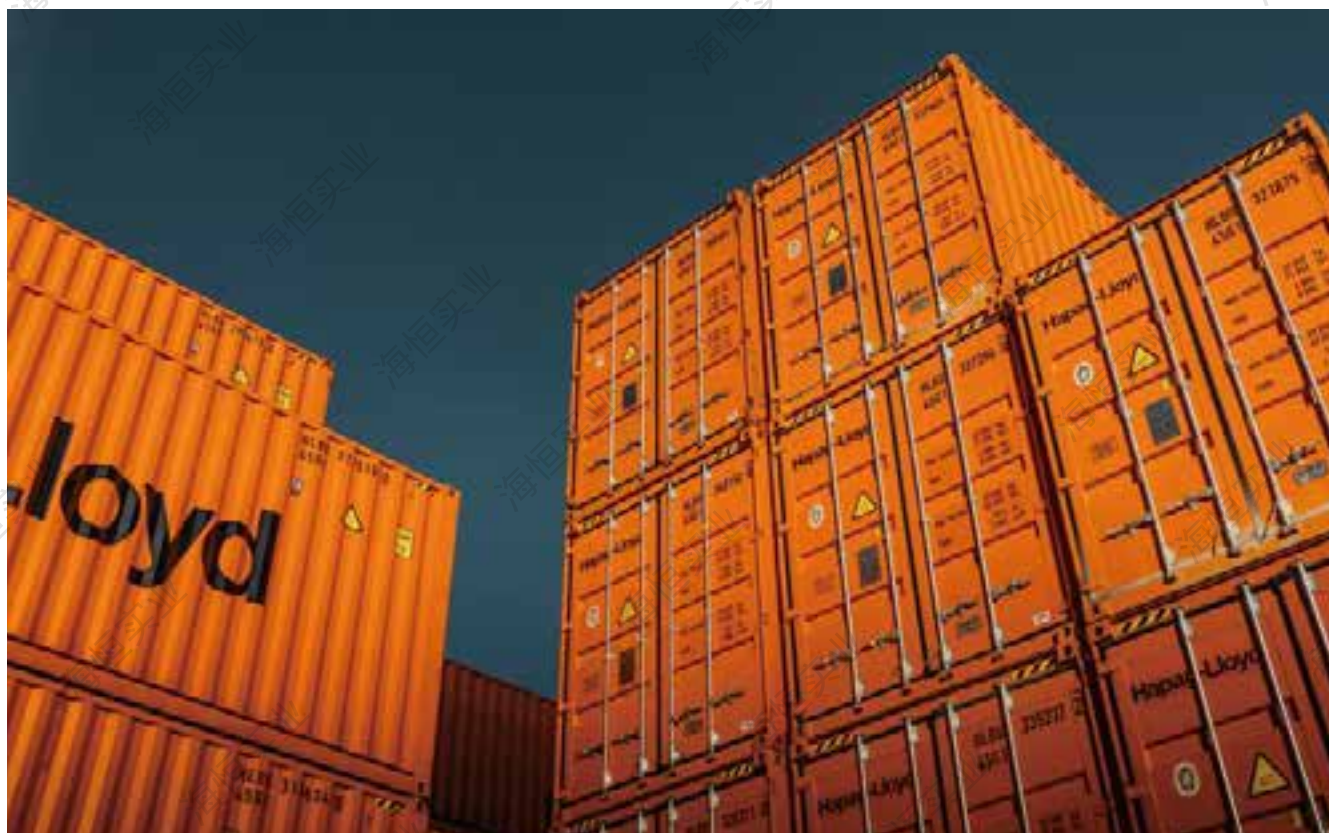
稀释剂： a.达到LEL的10%270m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 9000m³

储藏期限： 12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。
施工时所用的工具必须保证干燥清洁。
漆与固化剂应严格按照比例调配，用多少配多少，熟化10min后使用，并在6小时内用完。
必须使用配套的专用稀释剂兑稀，禁止与其他品种涂料拼合使用，喷涂粘度根据施工现场条件而定。
施工及干燥固话期间，相对湿度不得大于75%。
气温低于10°因固话反应缓慢，此时可用低温固化剂。

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。





设计用途：适用于饮水塔、自来水管、港口、码头、重型机械、矿山机械、电力机械、水利工程等钢铁结构及船舶水线以上部位钢铁结构等处。

产品特性：漆膜坚韧具有优异的附着力、柔韧性、耐水、耐盐水、耐油、耐溶剂性能优良、防锈性能及耐久性良好、与面漆配套性良好，具有良好的层间附着力。

产品成分：以磷酸锌、钛白或氧化铁红等无公害环保型颜料为主要防锈颜料组成的溶剂型双组份胺固化环氧树脂漆。

产品外观：各色

技术指标：	密度	1.5g/cm ³
	成份	甲、乙两组分
	混合比例	(重量比) 100:16
	混合方法	将甲组份充分搅拌均匀，加入乙组份，继续搅动至均匀
	涂层厚度	(通常值) 湿膜厚度160μm 干膜厚度 80μm
	理论用量	0.25kg/m ² (平均值/光滑表面不计损失)
	闪点	29℃
	干燥时间	(25℃) 表干 ≤2h 实干 ≤45h 完全固化 7d
	熟化期	(20℃) 30min
	适用期	(20℃) 8h

复涂间隔： (20℃) 最短8h 最长7d

前道配套： 环氧富锌底漆、无机富锌底漆、环氧铁红车间底漆等(或直接涂装在除锈等级达到Sa2.5级的钢铁表面上)

后道配套： 环氧云铁防锈漆、环氧面漆、环氧沥青防腐漆、聚氨酯面漆等。

表面处理： 有氧化皮钢材：抛丸或喷砂等方法处理达到Sa2.5级，在不能进行喷砂处理的地方应机械打磨或化学处理以除去所有浮动的碎屑使表面粗糙度达到75—100μm，清洁、干燥、无锈、无尘。
无氧化皮钢材：喷砂处理至Sa2.5或风动或电动工具打磨至St3级。
涂有车间底漆的钢材：轻扫喷砂或风动(电动)工具进行二次除锈至St3级。
焊接切割或火工校正烧损部位：除去焊渣、飞溅物，打磨平整后用弹性砂轮片打磨至St3级。

底材温度： 底材温度须高于露点以上3℃。
底材温度低于10℃时，环氧与固化剂的固化反应迟缓，此时可用低温固化剂。

安全措施： B、C类，详细解释参见《安全卫生操作标志》。

环氧磷酸锌底漆(双组份)

EPOXY ZINC PHOSPHATE PRIMER (TWO COMPONENT)

涂装方式：	空气喷涂	稀 释 剂	103专用稀释剂
		稀 释 量	0%-10% (按油漆重量计)
		喷嘴口径	2.0-3.0mm
	无气喷涂	空气压力	0.3-0.5MPa (约3-5kg/cm ²)
		稀 释 剂	103专用稀释剂
		稀 释 量	0-5% (按油漆重量计)
	滚涂/刷涂	喷嘴口径	0.4-0.5mm
		喷涂压力	12-15MPa (约120-150kg/cm ²)
		稀 释 剂	103专用稀释剂
		稀 释 量	0-3% (按油漆重量计)
		清 洗 剂	103稀释剂

通 风 量： 1KG油漆或者稀释剂。

油 漆： a.达到爆炸极限下限 (LEL) 的10%58m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 3150m³

稀 释 剂： a.达到LEL的10%170m³
b.达到TLV9500m³

储藏期限： 12个月 (室内通风干冷处)。

注意事项： 被涂物面必须清洗干净, 无水分、无酸碱、无油污。

施工时所用的工具必须保证干燥清洁。

漆与固化剂应严格按配比调配, 用多少配多少, 搅拌均匀, 熟化30分钟后使用。并在配制后的8小时内用完。

必须使用配套专用稀释剂兑稀, 禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂粘度根据施工现场条件而定。

施工及干燥固化期间, 相对湿度不得大于75%。否则将会引起漆膜起泡。

气温低于10℃因固化反应缓慢, 不宜施工。

施工现场通风条件良好, 并穿戴必要的防护用品。

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。





设计用途： 作为船用燃烧油舱、原油油舱、压载水舱及轮机座保护涂料之用。

产品特性： 有良好的附着力、优良的耐矿物油性、耐海水性能。

产品成分： 该漆由煤焦沥青、环氧树脂、防锈颜料等为另一组份(A)，以固化剂等为另一组份(B)组成的双组份环氧涂料。

产品外观： 灰褐色

技术指标：	成 份	A、B两组份
	混合比例	100:10 (重量比)
	混合方法	将A组份充分搅拌，加入B组份，继续搅拌至均匀
	涂层厚度	湿膜厚度 120μm 干膜厚度60μm (两遍)
	理论用量	200g/m ² (两遍) (光滑表面，理论值)
	闪 点	27°C
	干燥时间	(25°C) 表 干≤4h 实 干≤24h 完全固化 7d
	熟 化 期	(25°C) 30min
	适 用 期	(25°C) 8h

复涂间隔： 最短24小时，最长7天。

前道配套： 环氧富锌底漆、无机富锌底漆。

后道配套： 环氧煤沥青防腐面漆、厚浆型环氧煤沥青防腐漆、环氧沥青玻璃鳞片重防腐涂料。

表面处理： 有氧化皮钢材：喷砂处理至Sa2.5级
无氧化皮钢材：机械除锈至St3级

底材温度： 底材温度需高于露点以上3°C

涂刷方式：	空气喷涂	稀 释 剂	103专用稀释剂
		稀 释 量	0%-10% (按油漆重量计)
		喷嘴口径	2.0-3.0mm
		空气压力	0.3-0.6MPa (约3-6kg/cm ²)
	无气喷涂	稀 释 剂	103专用稀释剂
		稀 释 量	0-10% (按油漆重量计)
		喷嘴口径	0.4-0.5mm
		喷涂压力	15-25MPa (约150-250kg/cm ²)
	滚涂/刷涂	稀 释 剂	103专用稀释剂
		稀 释 量	0-5% (按油漆重量计)
		清 洗 剂	103稀释剂

B 铝粉环氧沥青耐油防腐漆(双组份) ALUMINUM POWDER EPOXY ASPHALT OIL RESISTANT ANTICORROSIVE PAINT (TWO COMPONENT)

安全措施： B、C类 详细解释参见《安全卫生操作标志》。

通 风 量： 1KG油漆或者稀释剂。

油 漆： a.达到爆炸极限下限 (LEL) 的10%85m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 3510m³

稀 释 剂： a. 达到LEL的10%270m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 9000m³

储藏期限： 12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。
施工时所用的工具必须保证干燥清洁。
漆与固化剂应严格按配比调配，用多少配多少，熟化20min后使用。并在8小时内用完。
必须使用配套的专用稀释剂兑稀，禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂粘度根据施工现场条件而定。
施工及干燥固化时间，相对湿度不得大于75%。
气温低于10度因固化反应缓慢，此时可用低温固化剂。

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。





设计用途： 铁路客车、集装箱、石油设备、工业油、水罐、运输工具、钢结构防腐耐潮湿、防腐要求较高的钢铁表面。

产品特性： 优异的防腐性能、优异的耐油性、耐水性、良好的附着力、耐冲击性、良好的耐盐雾性、可自干或低温烘干。

产品成分： 本产品是由环氧树脂、颜料、防锈颜料、填料、固化剂组成的厚浆型双组份常温固化防腐涂料。

产品外观： 白色、铁红色、灰色

技术指标：	组 份	双组份
	配 比	漆:7:1 (重量比)
	混合方法	将漆充分搅拌均匀后,加入定量固化剂后继续搅拌至均匀
	适用时间	≥4h
	湿膜厚度	90μm
	干膜厚度	50μm
	干燥时间	(25℃) 表 干≤4h
		实 干≥24h
		完全固化 7d

施工配比： 应严格按照产品外包装上标明的配比执行。

施工条件： 基材温度须高于露点以上3℃, 温度高于0℃时, 固化反应停止, 尽量不要施工。

无汽喷涂	稀释剂	103专用稀释剂
	稀释量	10-30% (按油漆重量计)
	喷嘴口径	1.5-2.5mm
	喷涂压力	0.4-0.8MPa
空气喷涂	稀 释 剂	103专用稀释剂
	稀 释 量	0-5% (按油漆重量计)
	喷嘴口径	0.4-0.5mm
	喷涂压力	0.4-0.8MPa
滚涂 / 刷涂	稀 释 剂	103专用稀释剂
	稀 释 量	0-5% (按油漆重量计)

施工参考： 作为防锈底面合一漆, 如直接喷于金属表面, 表面要求做除油、除锈处理, 亦可用在双组份环氧底漆上, 涂装前先将此漆漆浆搅拌均匀, 并根据施工用量, 再将该漆浆与固化剂按规定比例混合均匀, 熟化30分钟 (温度高时可适当缩短) 即可涂装施工, 施工人员须穿戴必要的劳动防护用品。

涂装建议： 一道100μm或者湿碰湿涂装二道, 每道干膜厚度60-80μm。

涂装间隔：	底材温度	5℃	20℃	30℃
	最 短	24h	12h	7h
	最 长	不限制		

BOTTOM ONE EPOXY HIGH BUILD PAINT (TWO COMPONENT)

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。





设计用途： 可用于石油设备、化工设备钢结构厂房、锅炉、起重机等设备的带锈打底。

产品特性： 具有稳锈能力强附着力好，防腐性能优，允许5-10%的锈蚀残留等突出特点。

产品成分： 在常规环氧带锈防腐底漆的基础上，加入快于助剂、改性剂、复合稳锈剂、特种净加剂等经先进工艺制备而成的双组份带锈底漆。

产品外观： 铁红色

技术指标：

粘度	(涂-4杯) .s. (25. C) ≥ 50
理论固含量	(%) 60 ± 5
理论用量	6~8m ² /kg. 干膜厚度30~60um
干燥时间	(25°C) 表干 ≤ 0.5h
实干	≤ 16h
完全固化	7d
混合比例	(重量比) 漆料:固化剂=5:1
熟化时间	(min) ≥ 20
混合使用时间	(h, 20 °C) ≤ 4

涂装方法： 无气喷涂	稀释剂	103 专用稀释剂
	稀释量	0-10%(以油漆重量记)
	喷嘴口径	0.4-0.5mm
	喷涂压力	15-25Mpa(约150-250kg/cm)
空气喷涂	稀释剂	103专用稀释剂
	稀释量	0-10%(以油漆重量记)
	喷嘴口径	2.0-3.0mm
	喷涂压力	0.3-0.6Mpa(约3-6kg/cm?)
滚涂/刷涂	稀释剂	103专用稀释剂
	稀释量	0-5%(以油漆重量记)
	清洗剂	103专用稀释剂

表面处理： 施工于无尘，无油脂和干燥的表面。如对于新钢铁，表面清洁度处理到Sa1或St2级即可直接涂装。对其它施工表面，要求清洁干燥，无油脂、尘埃等污染物，除去疏松的锈层、氧化皮和旧漆膜，使表面清洁度达到St2级水平、清洁方法可采用人工机械清洗或高压水冲洗。施工温度应在5°C以上，如在旧漆皮表面施工应拉毛旧漆表面。

安全措施： BC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：

- 达到爆炸极限下限(LEL)的10% 85 m³
- 达到安全卫生标准(TLV) 3510m³



环氧带锈快干底漆(双组分)

EPOXY RUST FAST DRYING PRIMER (TWO COMPONENT)

稀 释 剂： a.达到LEL的10% 270m³
b.达到安全卫生标准(TLV) 9000m³

储藏期限： 12个月(内通干冷处)

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。
施工时所用的工具必须保证干燥清洁。
漆与固化剂应严格按配比调配，用多少配多少，熟化20min后使用。并在8小时内用完。
必须使用配套的专用稀释剂兑稀，禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂粘度根据施工现场条件而定。
施工及干燥固化期间，相对湿度不得大于75%。
气温低于10度因固化反应缓慢，此时可用低温固化剂。

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。





设计用途： 船舶，海洋工程以及其它需长期防腐蚀的钢铁结构和混凝土。

产品成分： 由环氧树脂玻璃鳞片、颜料、助剂及固化剂等组成的。双组份涂料。能耐水性及耐化学药品性优异、附着力强、坚韧耐磨、机械强度高、抗震性好，防腐蚀期效长。

产品外观： 铁红色、浅灰色。

技术指标：

密 度	约1.30g/cm ³
理 论 用 量	480g/m ²
湿 膜 厚 度	380μm
干 膜 厚 度	200um
配 比	甲组份(漆料):乙组份(固化剂)=100:7-15
闪 点	35°C
熟 化 时 间	25°C30min
适 用 期	25°C3h
干 燥 时 间	25°C表干2h实干24h
复 涂 间 隔	25°C24h

前道配套： 环氧富锌底漆、环氧云铁防锈漆。也可直接涂装在达到质量要求的被涂物上。

后道配套： 环氧玻璃鳞片面漆、环氧面漆、氯化橡胶面漆、氯磺化聚乙烯面漆、高氯化聚乙烯面漆、聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、醇酸面漆。

涂装方式： 高压无空气喷涂、刷涂、滚涂。

稀 释 剂： 环氧涂料稀释剂 <5%

储藏期限： 12个月

注意事项： 施工环境低于10°C固化反应迟缓。

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。



B 环氧玻璃鳞片面漆(双组分) EPOXY GLASS FLAKE FINISH (TWO COMPONENT)

设计用途： 钢铁构件及水泥砼施作面漆，亦可作中间涂层。

产品成分： 由环氧树脂玻璃鳞片、颜料、助剂及固化剂等组成的。双组份涂料。能耐水性及耐化学药品性优异、附着力强、坚韧耐磨、机械强度高、抗震性好，防腐蚀期效长。

产品特性： 优良的抗水及抗化学药品的渗透性，附着力强，机械强度高，既具有较理想的防腐性，又具有一定的装饰性。

产品外观： 白色、铁红色、浅灰、淡绿色、天兰色、桔黄色。

技术指标：	密度	约1.25g/cm ³
	理论用量	380g/m ²
	湿膜厚度	300μm
	干膜厚度	150μm
	配比	甲组份(漆浆):乙组份(固化剂)=100:7-18(气温高低配比不同 具体按产品出厂时的指定要求)
	闪点	35℃
	熟化时间	25℃30min
	适用期	25℃3h
	干燥时间	25℃表干2h实干24h
	复涂间隔	25℃24h 最长7d

涂装方式： 高压无空气喷涂，刷涂，滚涂

稀释剂： 环氧涂料稀释剂 <5%

前道配套： 环氧玻璃鳞片防锈漆环氧富锌底漆、环氧云铁防锈漆。

储藏期限： 施工环境低于10℃固化反应迟缓。

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。





设计用途： 铁路机车车辆、集装箱、工业油、水罐、工程机械、工业涂料、运输工具、机电设备。

产品成分： 本产品是由环氧树脂、防锈颜料、填料、固化剂组成的双组份常温固化防锈涂料。

产品特性： 优异的附着力、良好的物理机械性能、良好的填充性及丰满度、可自干亦可低温烘干。

产品外观： 白色

技术指标：

配比	漆:固化剂=参见具体包装配比(重量比)
混合方法	将漆充分搅拌均匀后,加入定量固化剂后继续搅拌至均匀
适用时间	≥ 4h
干膜厚度	50-10μm
干燥时间	(25℃)表干≤ 4h 实干≤ 24h

施工配比： 应严格按照产品外包装上标明的配比执行。

施工条件： 基材温度须高于露点以上3℃,温度低于 0℃时,固化反应停止,尽量不要施工。

涂装方式： 无气喷涂	稀释剂	103稀释剂
	稀释量	10-30% (以油漆重量计)
	喷嘴口径	1.5-2.5mm
空气喷涂	喷涂压力	0.4-0.8Mpa
	稀释剂	103稀释剂
	稀释量	0-10% (以油漆重量计)
刷涂/滚涂	喷嘴口径	0.4-0.5mm
	喷涂压力	0.4-0.8Mpa
	稀释剂	103稀释剂
	稀释量	0-5% (以油漆重量计)

注意事项： 可同环氧底漆、原子灰腻子配套使用。涂装前先将此漆漆浆搅拌均匀,并根据施工用量,再将该漆浆与固化剂按规定比例混合均匀,熟化 30 分钟(温度高时可适当缩短)即可涂装施工。施工方法:有气及无气喷涂均可,底材温度需高于露点 3℃以上,施工人员须穿戴必要的劳动防护用品。

涂装间隔：

底材温度	5℃	20℃	30℃
最短	24h	16h	8h
最长	不限制		

适用期： (混合后)气温

5℃	20℃	30℃
24h	8h	6h

通风量： 1KG油漆或稀释剂

油漆：

- 达到爆炸极限下限 (LEL) 的 10% 86m³
- 达到安全卫生标准 (TLV) 3700m³



环氧中涂底漆(双组份)

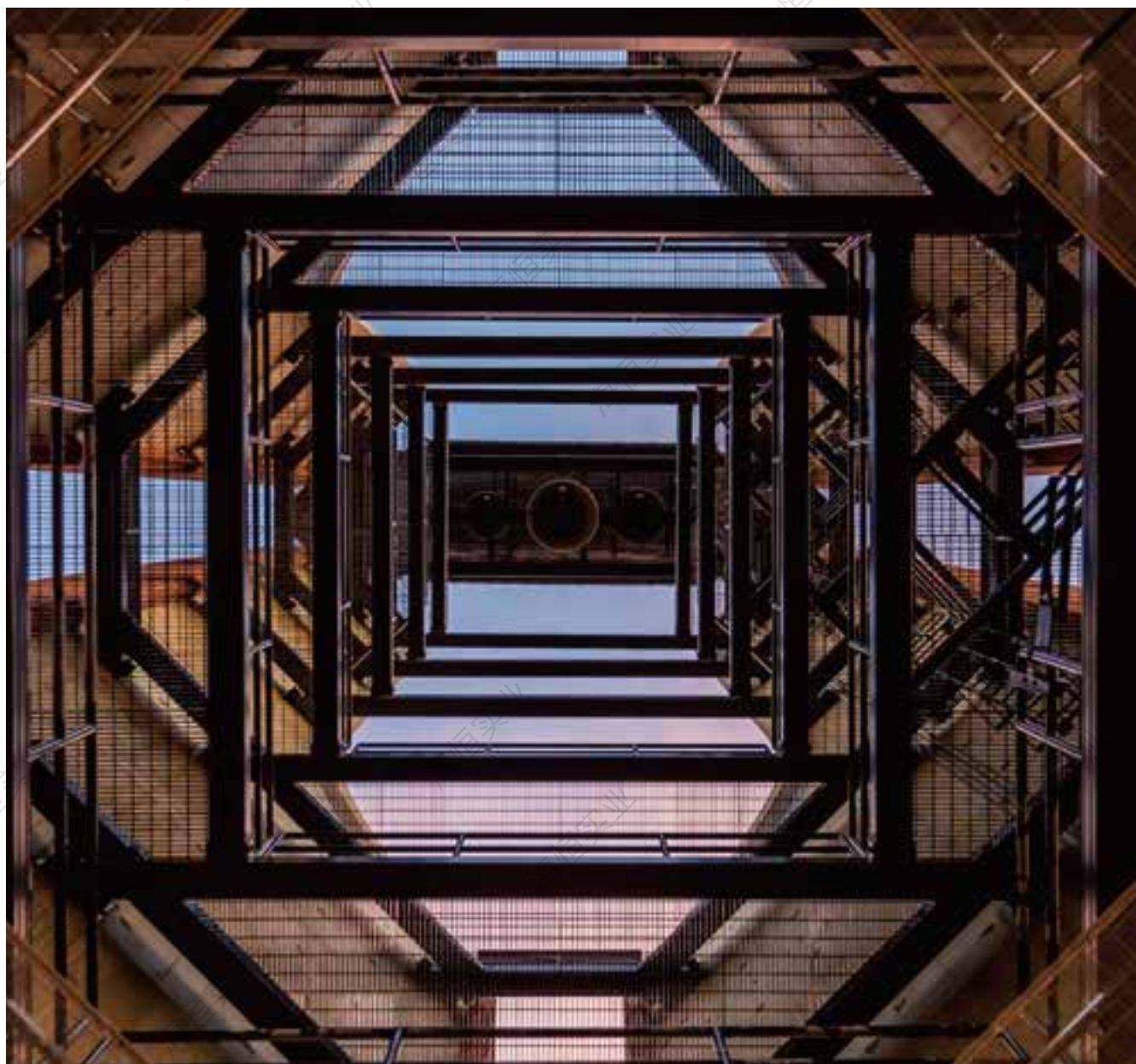
EPOXY INTERMEDIATE PRIMER (TWO COMPONENT)

稀 释 剂： a.达到 LEL 的 10% 360m³
b.达到 TLV9900 m³

储藏期限： 该产品应保存在通风干燥库房内，防止日晒及雨淋，并隔绝火源，远离热源、防水、防漏。在原封闭包装条件下，有效贮存期为一年。

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。





产品组成： 丙烯酸分散体作为羟基组分，亲水改性HDI三聚体作为固化剂组分水性聚氨酯面漆

产品特性： 高弹性、高耐磨性和高耐候性
高耐酸碱性
漆膜坚韧、光泽好。
高耐盐雾性
不粉化、不泛黄、装饰性好

产品用途： 用于风机叶片、大型车辆、港口机械、等高级或重要工程的钢结构或铝合金表面作高性能面漆使用。
能在温差较大的环境中使用。

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	7:1(重量比)
混合方法	将A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60μm
湿膜厚度	120μm
理论用量	120g/m ²
干燥时间	(25℃)表干≤ 3h 实干≤ 48h 完全固化 7d

基本参数：

附着力	划格法，级	1	ISO2409
	拉拔法，MP	6.0	ISO4624
耐冲击性，cm		50	GB 1732
耐弯曲性，mm		2	ISO1519
铅笔硬度		B	ISO15184:96
伸长率(25℃). %		66	拉伸仪
耐磨性/mg(1000g. 500r)		20.6	ISO7784-2:97
耐磨性	氙灯老化，h	1500h, 1级	ISO11341:94
	QUV, h	1000h, 1级	ISO4892-3:06

适 用 期： (25℃) 6h

复涂时间： 复涂间隔时间最短6h最长48h

产品配套： 前道配套底漆环氧富锌底漆、环氧云铁厚浆底漆聚氨酯底

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。
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。

保质期： 储藏期限6个月(室内通风干冷处)

其他事项： 为正确使用本厂产品，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。





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 /40um
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	12h
	最大	—	—	—	—

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)



聚氨酯面漆(双组份)

POLYURETHANE FINISH (TWO COMPONENT)

刷涂\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℃-35℃时熟化0.5-10小时再进行涂装，若气温低于25℃时需适当延长时间。
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℃时，涂装间隔不少于1小时，最长不得超过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。



产品组成： 由环氧改性聚酯色浆及TDI加成物组成的双组分聚氨酯漆

产品特性： 耐油性能优良
物理机械性能优良

产品用途： 用于油舱、油罐、油槽等设备打底

施工参数：

成 份	甲、乙两组分
混合比例	(重量比)8:1
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70μm 干膜厚度30μm
理论涂布率	7m 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： 后道配套用漆聚氨酯耐油面漆、聚氨酯耐油清漆

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℃不宜使用

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： B、D类详细解释参见《安全卫生操作标志》。



聚氨酯耐油底漆

POLYURETHANE OIL RESISTANT PRIMER

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)2800m³

稀释剂：a.达到LEL的10%170m
b.达到TLV8000m

保质期：原装密封容器12个月

注意事项： 用前将乙组分到入甲组分内,或按要求的配比调配多少配多少,搅拌均匀后使用,并在配制后的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。乙组分极易与水、醇等物发生反应,配漆后余下的乙组分的包装桶必须盖严,以免受潮胶结造成损失。

为使甲、乙两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。





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



聚氨酯耐油面漆

POLYURETHANE OIL RESISTANT FINISH

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。





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。
不粉化、不泛黄、装饰性好。
良好的耐化学品性和耐水性。
耐矿物油、植物油、溶剂和石油制品。

产品用途：用于风电设备、大型车辆、火车车厢、机车车头、港口机械、游艇、船舶、机床、仪器仪表等高级或重要工程的钢结构或铝合金表面作高性能面漆使用。能在温差较大的环境中使用。

施工参数：

颜色	各色漆膜平整光滑
成份	A、B两组份
混合比例	7:1(重量比)
混合方法	将A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80um 湿膜厚度160um
理论用量	120g/m ²
闪点	A组分24℃B组分23℃
干燥时间	(25℃)表干2h 实干≤48h 完全固化7d
熟化期	(25℃)30min
适用期	(25℃)6h

复涂时间：复涂间隔时间 最短6h最长 48h

产品配套：前道配套用漆环氧富锌底漆、环氧云铁厚浆底漆、聚氨酯底漆
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低于10℃不宜施工；底材温度需高于露点以上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
空气喷涂	涂压力15-20Mp日(约150-200kg/cm ²) 稀释剂106专用稀释剂 稀释量0-10%(以油漆重量记)



脂肪族聚氨酯防腐面漆(双组分) ACRYLIC POLYSILOXANE COATING

	喷嘴口径1.5-2.0mm
刷涂\滚涂	压力0.3-0.4MPa(约3-6kg/cm ²)
稀释剂	106专用稀释剂
稀释量	0-3%(以油漆重量计)
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%58立方米
b.达到安全卫生标准(TLV) 3060立方米

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

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℃-35℃时熟化0.5-1.0小时再进行涂装，若气温低于25℃时需适当延长时间。
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℃时，涂装间隔不得少于1小时，最长不得超过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。
气温低于0℃，因固化反应停止，不宜施工。
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》。

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。



室外用钢铁结构、建筑物防腐体系的面涂层。

附着力强、防腐性能好、耐老化。

脂肪族聚氨酯、丙烯酸树脂、颜料、助剂及有机溶剂等。

Q/320507YCD07-2011

	项目	指标
1	外观	符合标准样板色差范围，平整光滑坚韧
2	黏度（A组），S	≥60
3	细度（A组），μm	≤35
4	表干时间，h	1
5	实干时间，h	24
6	柔韧性，mm	1
7	冲击强度，cm	50
8	附着力	≤2级
9	硬度	≥HB
10	耐水性（240h）	无明显变化
11	耐人工老化	不脱落、不起泡、不开裂

A组为20kg/桶，B组为4kg/桶

环氧富锌底漆、环氧云铁中间漆等。

配比 A/B=5/1

混合后静置时间（23℃） 10-20min

适用时限（23℃） 8h

稀释剂加入量 10-30%

理论涂布量 0.25kg/m²

表干时间（23℃） 1h

实干时间（23℃） 24h

干硬（23℃） 7d

重涂间隔（23℃） 6h-24h

以下情况之一应禁止室外表面处理作业和涂装作业；

- 1、雨、雪、雾及大风天气；
- 2、环境温度低于零点3℃以上；
- 3、相对湿度大于85%；
- 4、气温低于5℃或高于35℃。

在正常储运条件下，自制造之日起1年。



耐候性丙烯酸聚氨酯面漆
WEATHER RESISTANT ACRYLIC POLYURETHANE FINISH

- 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)。





设计用途： 主要用于室内用钢铁构件、钢铁制品和仪器仪表等工件的装饰涂装。

产品特性： 色彩均匀美观，手感舒适，附着力强，耐水耐油，理化性能优良。

产品组成： 丙烯酸树脂、聚氨酯、颜料、有机溶剂及助剂等。

执行标准： 各种常规颜色，但白色不宜。

技术指标：

	项目	指标	试验方法
1	在容器中状态	均匀，易于搅拌	GB3186-82 (89)
2	黏度（涂-4），s	≥60	GB/T1732-93
3	细度，μm	≤35	GB6753.1-86
4	不挥发份，%	≥60	GB/T6751
5	施工性	无异常	GB1757-79 (89)
6	表干时间，h	1	GB/T1728 乙法
7	实干时间，h	24	GB/T1728 乙法
8	烘干时间，h	60（80℃）	GB9273-88
9	涂膜颜色和外观	符合标准样板，涂膜平整，色泽均匀	GB9761-88
10	划格试验	2级通过	GB/T9286-1998
11	铅笔硬度	HB级通过	GB/T6739-1996
12	耐水性	浸泡240h无明显变化	GB/T1733-93 甲
13	耐机油	浸泡240h无明显变化	GB/T9274-88 甲

包装规格： 20kg+4kg

配套品种： 双组份环氧底漆等

施工条件： 表面处理

- 1、钢材喷砂处理至Sa2.5级，或手工除锈St3级，表面粗糙度40~70μm持基材表面洁净、干燥。
 - 2、达到以上除锈标准后，应在4小时内完成底漆涂装。未能及时涂装底漆的表面，应重新进行表面处理。
 - 3、涂装面漆之前，应当确认底漆表面洁净、干燥。
- 底材温度为0至50℃，且必须高于露点以上3℃。相对湿度不大于85%。

温度湿度

施工参数： 混合比
施工工艺
适用时限
稀释剂

按供货给定比例
喷涂
4h（23℃）
聚氨酯稀释剂

保质期： 12个月



- 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)。





设计用途： 室外钢铁构件、建筑物防腐体系的面涂层。

产品特性： 流平性很好，耐大气老化。

产品组成： 脂肪族聚氨酯、耐受醇酸树脂、颜料、助剂有机溶剂等。

执行标准： Q/320507YCD07-2011

配套品种： 主要有环氧富锌底漆、环氧铁红底漆、云铁中间漆等。

施工参数：	黏度 (A组, -4杯)	≥50S
	细度 (A组)	视光泽而定
	理论涂布率	5m ² /kg
	实际涂布率	允许适量损耗

施工评述：	混合比	A:B=20:4
	施工方法	刷涂、喷涂、辊涂均适合
	稀释剂	X4420释剂
	清洗剂	二甲苯
	适用时限	8h (23°C)
	表干时间	4 h (23°C)
	实干时间	24 h (23°C)
	干硬时间	7天 (23°C)

施工条件： 表面处理 钢铁表面抛丸喷砂处理，达到GB8923-88的Sa2级；打磨除锈的钢材表面除锈质量应达到St3级。经表面处理的钢材表面必须用清洁、干燥的压缩空气吹净所有的沙粒和尘埃。

表面处理达到上述除锈标准后即应喷涂底涂料，通常于4小时内完成，以免泛锈

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。

参见本公司的化学品安全技术说明书 (MSDS)。





设计用途： 主要应用于室外钢结构涂饰。

产品特性： 无色或有色透明，涂刷性好，涂膜自然典雅，耐大气老化。

产品组成： 脂肪族聚氨酯、耐候性醇酸树脂、颜料、助剂及有机溶剂等。

执行标准： Q/320507YCD07-2011

配套品种： 耐候型透明底漆，耐候型透明腻子等。

主要性能：	黏度(涂-4, A组)	≥40S
	表干时间(25℃)	≤6h
	实干时间(25℃)	≤24h
	漆膜颜色和外观	符合标准样板和色差范围
	硬度(25℃, 7日)	≥0.4
	附着力	≤2级
	冲击强度	50cm
	柔韧性	1mm
	耐候型(12个月)	不粉化, 不开裂, 不脱落

施工参数：	混合比	按供货给定比例
	施工方法	刷涂、喷涂、辊涂均适合
	适用时限	8h
	稀释剂	X4421稀释剂

注意事项： 1、所涂木结构应干燥、洁净并经过适当表面处理。
2、表面处理作业和涂装作业应避免不良天气。

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)。





设计用途： 该产品适用于桥梁、机械、船舶、海洋、化工、地理管道、变压器、市政设施、冶山、地坪、反应釜、油罐肉处避、广告牌和非金属挂钩领域的防腐涂装，也可用于外墙的装饰装璜。

产品特性： 色彩鲜艳，漆膜饱满坚硬、耐磨、耐强酸、强盐、耐化工大气、耐腐蚀，并具有良好的物理机械性能，防腐效果更佳，可达20年以上。

产品成分： 是以丙烯酸树脂与硅氧烷单体同其他含有功能性官能团单体共反应的聚硅氧烷树脂为主体，添加颜料、助剂，以侧链为脂肪族的柔性聚醚胺为固化剂，常温交联固化的环保涂料。

项 目		指 标
体积固含量		≥80%
干燥时间	表干	≤ 2h
	实干	≤24h
适用期		≥5h
附着力		1 级
柔韧性		1mm
耐冲击性		50cm
耐热性		150℃，72h 不起泡、不脱落、允许轻微变色
耐酸性		（侵入 20%H ₂ SO ₄ 溶液中 7d）不起泡、不脱落、允许轻微
耐碱性		（侵入 20%NaOH 溶液中 7d）不起泡、不脱
耐盐水性		（侵入 5%NaCl 溶液中 7d）不起泡、不脱落、允许轻微
耐汽油性		（侵入 90# 汽油中 30d）不起泡、不脱剥落
耐温变性		（10 次循环）无异常
耐洗刷性		≥20000 次
耐油污性		（ 10 次循环）≤5%
耐人工气候老化性		（4000h）不起泡、不脱落、允许轻微、失光
耐湿热性		（4000h）不起泡、不脱落、允许轻微
耐盐雾性		（4000h）不起泡、不脱落、允许轻微



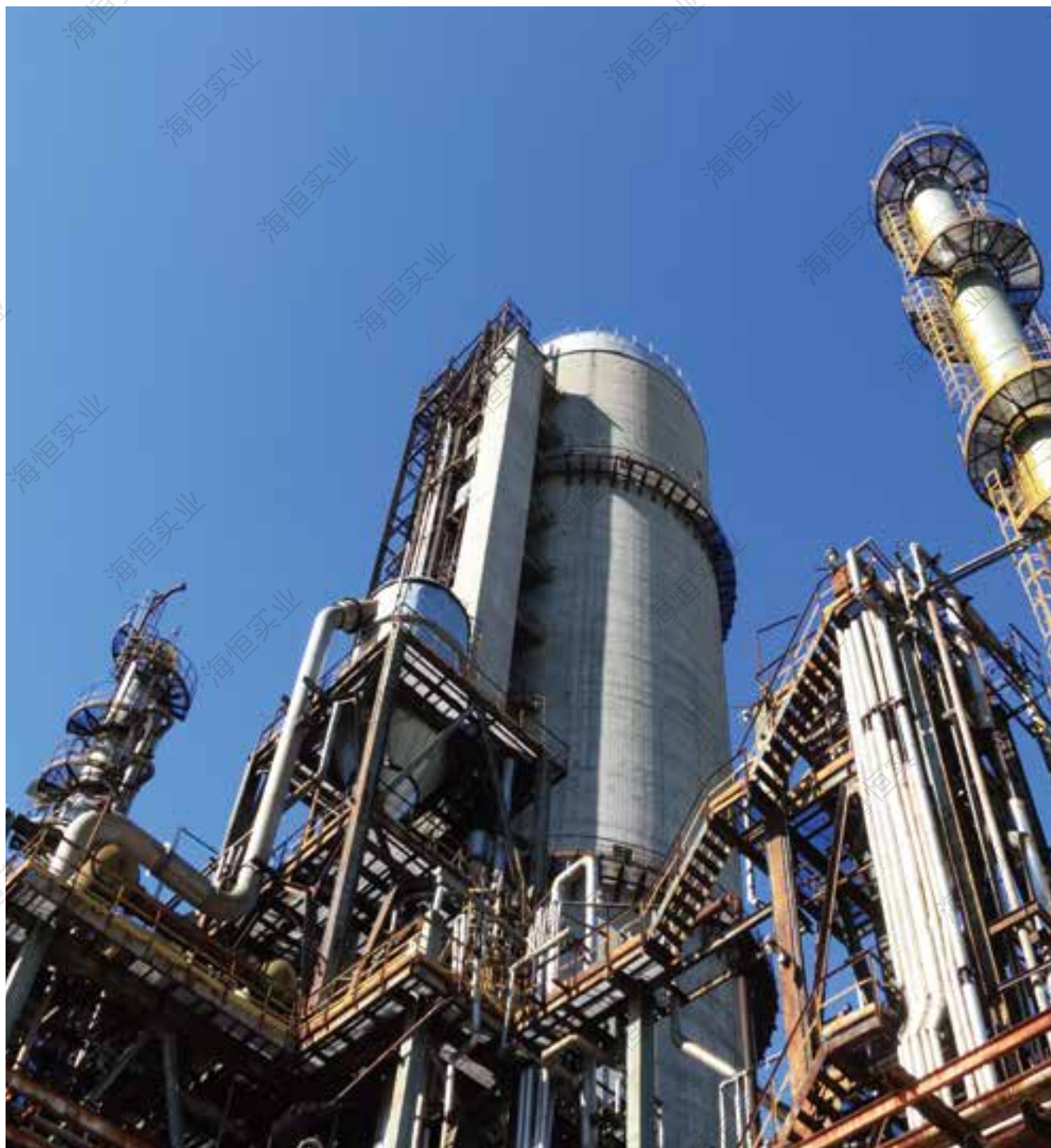


丙烯酸聚硅氧烷涂料 ACRYLIC POLYSILOXANE COATING

注意事项：

- 1、本涂料为双组份，甲组20kg，乙组5kg，4比1兑用，熟化15分钟后使用
- 2、可采用喷涂、滚涂、刷涂均可。如涂料粘度较厚，可添加5-8%左右的聚硅氧烷涂料专用稀释剂。
- 3、使用时注意通风，严禁明火。

保质期： 12个月





主要组成： 是以改性树脂与硅氧烷单体同其他含有功能性官能团单体共反应的聚硅氧烷树脂为主体，添加颜料、助剂，以侧链为脂肪族的柔性聚醚胺为固化剂，常温交联固化的环保涂料。

主要特性： 固化后漆膜坚韧，优良的附着力、耐油、耐有机溶剂的性能，同时具有耐酸、碱、盐雾、化工大气等腐蚀介质的腐蚀，低温施工性能优异，光泽好、装饰性强。储存及涂装过程中忌与水、醇类溶剂接触，否则涂层易产生气泡。

设计用途： 适用腐蚀环境下的化工设备、机械设备、工程设备、机电设备、输送设备、露天管道、大型钢结构、化工贮罐、石油贮罐的表面作防腐蚀和装饰涂装。

干燥时间： 表干 $\leq 2\text{h}$ 实干 $\leq 24\text{h}$ 细度 $\leq 4\mu\text{m}$ 附着力 ≤ 2 级
柔韧性 $\leq 2\text{mm}$ 冲击强度 30kg/cm

重量比例： 主漆:固化剂=6:1(重量比)
混合后使用期6小时 混合后密度 $1.2\sim 1.25\text{公斤/升}$ 闪点 28°C
每道漆漆膜厚 干膜 40微米 ，湿膜 95微米 。
理论油漆用量(即:不含任何损耗量) 0.12斤/米^2 (以干膜 40微米 记)
建议涂装道数2~3道
间隔时间 16小时后，超过3天应作打磨处理。
前度漆应干燥、无油污、灰尘

施工环境： 底材温度应高于露点 3°C 以上、相对湿度85%以下，雨雪天不宜施工。

涂装方法： 喷涂，刷涂，辊涂。稀释剂(请使用本公司配套的稀释剂)X-10.5~10%

注意事项： 产品使用金属包装罐密封装盛。按照危险化学品易燃品的国家运输规定进行运输。储存在通风阴凉、并远离火源、热源的仓库中。

保质期： 12个月。

包装规格： 主漆 24kg/桶 固化剂 4kg/桶



设计用途： 该产品适用于桥梁、机械、船舶、海洋、化工、地理管道、变压器、市政设施、治山、地坪、反应釜、油罐肉处避、广告牌和非金属挂钩领域的防腐涂装。

产品组成： 是以丙烯酸树脂与硅氧烷单体同其他含有功能性官能团单体共反应的聚硅氧烷树脂为主体，添加颜料、助剂，以侧链为脂肪族的柔性聚醚胺为固化剂，常温交联固化的环保涂料。

产品特性： 色彩鲜艳，漆膜饱满坚硬、耐磨、耐强酸、强盐、耐化工大气、耐腐蚀，并具有良好的物理机械性能，防腐效果更佳，可达20年以上。

技术指标：

项 目		指 标
体积固含量		≥80%
干燥时间	表干	≤ 2h
	实干	≤24h
适用期		≥5h
附着力		1 级
柔韧性		1mm
耐冲击性		50cm
耐热性		150℃, 72h 不起泡、不脱落、允许轻微变色
耐酸性		(侵入 20%H ₂ SO ₄ 溶液中 7d) 不起泡、不脱落、允许轻微
耐碱性		(侵入 20%NaOH 溶液中 7d) 不起泡、不脱
耐盐水性		(侵入 5%NaCl 溶液中 7d) 不起泡、不脱落、允许轻微
耐汽油性		(侵入 90# 汽油中 30d) 不起泡、不脱剥落
耐温变性		(10 次循环) 无异常
耐洗刷性		≥20000 次
耐油污性		(10 次循环) ≤5%
耐人工气候老化性		(4000h) 不起泡、不脱落、允许轻微、失光
耐湿热性		(4000h) 不起泡、不脱落、允许轻微
耐盐雾性		(4000h) 不起泡、不脱落、允许轻微

注意事项：

- 1、本涂料为双组份，甲组20kg，乙组5kg，4比1兑用，熟化15分钟后使用
- 2、可采用喷涂、滚涂、刷涂均可。如涂料粘度较厚，可添加5-8%左右的聚硅氧烷涂料专用稀释剂。
- 3、使用时注意通风，严禁明火。
- 4、本涂料保持期为12个月。



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/m ²)	≤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 /kmlh
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



丙烯酸道路标线漆 ACRYLIC ROAD MARKING PAINT

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)。





产品组成：该漆由丙烯酸衍生物与苯乙烯等共聚而成的树脂，与氨基树脂、溶剂及其各类助剂调制而成（B01-1 自干、B01-30 烘干）。

主要特性：该漆漆膜坚硬、光亮、丰满、悦目，并具有优良的保光保色性、耐水性及户外耐候性。

设计用途：适用于各色丙烯酸磁漆及底漆的表面罩光，也可用作经表面处理的其它金属、铝合金等表面装饰和保护层。

技术指标：

项目		技术指标	
		B01-1 丙烯酸清漆	B01-30 丙烯酸清漆
容器中状态		无色透明液体，无机械杂质，允许微带乳光	
原漆颜色（Fe-Co），号≤		5	
漆膜颜色及外观		漆膜无色或微黄透明，平整光亮	
柔韧性 mm≤		2	
硬度，S≥		80	
粘度（4 号杯）S≥		20	
酸价，mgKOH/g≤		-	0.2
固含量，%≥		8	10
干燥时间 ≤	表干，min	30	-
	实干，h	2	-
	烘干（80±2℃），h	-	4
划格实验，级，≤		2	1
耐汽油性		浸 1h 取出 10min 后，不发软不发粘不起泡	浸 3h 取出 10min 后不发软不发粘不起泡
耐水性		8h 不起泡允许轻微失光	24h 不起泡不脱落允许轻微发白
稀释剂		丙烯酸稀释剂	丙烯酸稀释剂

注意事项： 施工参考及注意事项

- 1、施工时要求环境干净、通风、无粉尘，以保证施工质量。
- 2、用漆前，先将本漆加入配套稀释剂，稀释至合适粘度，搅拌均匀。并过滤除去机械杂质。
- 3、在作表面罩光用时，被涂件应先进行表面处理，待充分干燥后，可采用“湿碰湿”的工艺。再喷涂本清漆。
- 4、在喷涂完 B01-30 丙烯酸清漆后，应先放在环境干净、通风、无粉尘的地方静置 10~15min，再放入规定温度的烘箱内烘烤至规定时间，以保证质量。

5、在规定贮运条件下，自生产之日起，有效贮存期为一年。

注意事项： 为正确使用本厂产品，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。





产品组成：在常规丙烯酸防腐中间漆的基础上，加入耐候颜料、防腐助剂、快干助剂等，经先进工艺制备而成的单组份耐候型中间漆，具有耐候性能优，耐久性好，干燥速度快，耐化学药品性优，耐水性、耐酸、碱盐性、耐大气性、耐海水性、耐油性好，抗老化性强等突出特点。

产品用途：可用于机械设备、矿山、化工、户外金属设施、护栏等金属、非金属表面的防腐与装饰。

技术参数：

颜 色	各色
粘 度	(涂-4杯) .s, (25.℃) ≥ 50
理论固含量	(%) 50 ± 2
理论涂布面积与膜厚	5~8m ² /kg. 干膜30~50μm
干燥时间	(h) 表干0.5 实干24

施工参数：

施工方法	喷涂刷涂辊涂均可
稀 释 剂	丙烯酸专用稀释剂
稀 释 量	(%) ≤ 10
清 洗 剂	丙烯酸专用稀释剂

表面处理：施工于无尘、无油脂和干燥的表面。如对于新钢铁，表面清洁度处理到 Sa1或St2级即可直接涂装。对其它施工表面，要求清洁干燥，无油脂、尘埃等污染物，除去疏松的锈层、氧化皮和旧漆膜，使表面清洁度达到 St2级水平。清洁方法可采用人工机械清洗或高压水冲洗。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。

保 质 期：存于通风干燥处，产品储存期为1年。

包装规格：包 装:20kg/桶

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。



产品组成： 由丙烯酸树脂、改性树脂、颜料、助剂和有机溶剂配制而成。

产品特性： 最大特点是保光保色性能好，这是因为丙烯酸树脂抗紫外线照射性能强，所以丙烯酸树脂适宜作高耐候外用磁漆。丙烯酸树脂呈水白色，色浅透明度高，漆膜光亮丰满，耐化学药品三防性能好。本公司从众多厂家中筛选出附着力强，抗机械性能好的丙烯酸树脂，配以进口氯化法金红石型钛白粉和各种颜料、助剂制成。

产品用途： 该漆适宜作汽车、火车车辆、农业机械工程机械、航空标志、木器、藤器家具等的表面装饰和保护性用漆。

项目		指标	项目		指标
容器中状态		搅拌后无硬块成均匀状态	遮盖力 g/m ² 不大于	白色	110
干燥时间	表干, min	30		黑色	40
	实干,	24		红色	160
流出时间(涂-4杯), s		60		绿色	55
不小于				其它	商定
细度. um 不大于		15	耐水性, 72h		无异常
光泽, 60° 不小于		90	不挥发物%不大于	白色	55
耐冲击, cm/kg 不小于		30		浅色	50
附着力, 级不大于		2		深色	47
柔韧性, mm 不大于		2			

施工参数： 注意事项

1. 用漆前, 先将本漆加入丙烯酸稀释剂搅拌均匀, 稀释量为 5%-15%
2. 被涂物应先进行表面处理, 涂配套底漆, 待充分干燥后, 再涂本漆
3. 刷涂、喷涂均可
4. 在规定贮运条件下, 自生产之日起, 有效贮存期为一年

其他事项： 为正确使用本厂产品, 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。



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。





设计用途： 用于煤气柜、冷水塔、化工设备及酸碱盐类储罐外壁的防腐。

产品特性： 耐水性优异
耐腐蚀
机械性能良好
可以低温施工

产品成分： 由氯磺化聚乙烯树脂、防锈颜料、增塑剂、助剂、溶剂等组成的双组分防锈漆。

前道配套： 环氧富锌底漆、无机硅酸锌底漆等(可直接涂装在符合除锈质量要求的钢铁表面)

后道配套： 氯磺化聚乙烯面漆、氯化橡胶面漆

底材温度： 底材温度在露点以上3℃

表面处理： 有氧化皮钢材:抛丸或喷砂等方法处理达到Sa2.5级,在不能进行喷砂处理的地方,应机械打磨或化学处理以除去所有浮动的碎屑,使表面清洁、干燥、无锈、无尘。
无氧化皮钢材:风动或电动弹性砂轮片打磨至St3级
涂有车间底漆的钢材:轻扫喷砂或风动(电动)工具进行第二次除锈至St3级
焊接切割或火工校正烧损部位:除去焊渣、飞溅物、打磨平整后用弹性砂轮片打磨至St3级

技术指标：	成分	甲、乙两组份
	混合比例	(重量比) 8:1
	混合方法	将甲组份充分搅拌均匀,加入乙组份,继续搅动至均匀
	涂层厚度	(通常值) 湿膜厚度 50μm
	干膜厚度	30μm
	理论涂布率	6.5m ² /kg (平均值/光滑表面不计损失)
	干燥时间	(25℃) 表干 0.5小时
		实干 24小时
		完全固化5天
	涂层间隔	(20℃) 最短8小时 最长5天
	熟化期	(20℃) 10min
	适用期	(20℃) 8h

储藏期限： 原装密封容器12个月

通风量： 1kg油漆或稀释剂

安全措施： B、D类 详细解释参见《安全卫生操作标志》。

油漆： a、达到爆炸极限下限(LEL)的10%58m³
b、达到安全卫生标准(TLV) 2800m³



氯磺化聚乙烯防腐底漆
CHLOROSULFONATED POLYETHYLENE ANTICORROSIVE PRIMER

稀 释 剂： a、达到LEL的10%170m³
b、达到TLV8000m³

涂装方式：	无气喷涂	稀释剂	101稀释剂
		稀释量	0-5% (以油漆重量计)
		喷嘴口径	0.4-0.5mm
空气喷涂		喷出压力	15-20Mpa (约150-200kg/cm ²)
		稀释剂	101稀释剂
		稀释量	0-10% (以油漆重量计)
滚涂/刷涂		喷嘴口径	2.0-3.0mm
		喷出压力	0.3-0.4Mpa (约3-4kg/cm ²)
		稀释剂	101稀释剂
		稀释量	0-3% (以油漆重量计)
		清洗剂	101稀释剂

注意事项： 被涂物表面必须清洗干净、无水分、无酸碱、无油污
施工时所用的工具必须保证干燥清洁
必须使用配套专用稀释剂兑稀，禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂粘度根据施工现场条件而定
施工及干燥期间，相对湿度不得大于75%，否则将会引起漆膜起泡
底材处理应达到Sa2.5级，并在8-24小时之内涂刷底漆，底漆膜厚80μm以上
施工现场通风条件良好，并穿戴必要的防护用品

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。





设计用途： 用于煤气柜、冷水塔、化工设备及酸碱盐类储罐外壁的防腐和装饰。

产品特性： 耐水性优良
耐大气老化性、耐久性良好
可以低温施工

产品成分： 由氯磺化聚乙烯树脂、固化剂、防锈颜料、增塑剂和助剂、溶剂等组成的双组份防腐漆。

表面处理： 上道漆膜干燥无污染物

底材温度： 底材温度在露点以上3℃

前道配套： 氯磺化聚乙烯底漆、环氧类底漆。

技术指标：

成 分	甲、乙两组份
混合比例	(重量比) 8:1
混合方法	将甲组份充分搅拌均匀, 加入乙组份, 继续搅动至均匀
涂层厚度	(通常值) 湿膜厚度 60μm
干膜厚度	20μm
理论涂布率	6.5m ² /kg (平均值/光滑表面不计损失)
干燥时间	(25℃) 表 干 0.5小时
	实 干 24小时
	完全固化5天
熟化期	(20℃) 10min
适用期	(20℃) 8h
涂层间隔	(20℃) 最短8小时 最长5天

涂装方式：

无气喷涂	稀释剂	101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 ²)
空气喷涂	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-10% (以油漆重量计)
	喷嘴口径	2.0-3.0mm
	喷出压力	0.3-0.4Mpa (约3-4kg/cm ²)
滚涂/刷涂	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-3% (以油漆重量计)
	清洗剂	101稀释剂

安全措施： B、D类 详细解释参见《安全卫生操作标志》。

储藏期限： 12个月 (室内通风干冷处)

通 风 量： 1kg油漆或稀释剂



油漆： a、达到爆炸极限下限 (LEL) 的10%58m³
b、达到安全卫生标准 (TLV) 2800m³

稀释剂： a、达到LEL的10%170m³
b、达到TLV8000m³

注意事项： 被涂物表面必须清洗干净、无水分、无酸碱、无油污。
施工时所用的工具必须保证干燥清洁。
必须使用配套专用稀释剂兑稀，禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂粘度根据施工现场条件而定，底面总膜厚需大于150μm，否则会影响防腐效果。
施工及干燥期间，相对湿度不得大于75%，否则将会引起漆膜起泡。
工件涂装2-4小时后，漆膜实干，但工件不能堆放或包装，否则会造成漆膜压痕。必须自然干燥一天后才能包装或投入使用。
施工现场通风条件良好，并穿戴必要的防护用品。

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。





设计用途： 主要应用于化工设备、钢结构、煤气柜、冷水塔、海洋石油钻井设备等重防腐及装饰用漆。

产品特性： 具有常温干燥
良好耐水性
耐候性及耐化学性
施工方便

产品成分： 该漆由特种树脂、防锈颜料、填料组成单组份防腐面漆。

表面处理： 上道漆膜干燥无污染物

底材温度： 底材温度在露点以上3℃

前道配套： 氯磺化聚乙烯底漆、环氧云铁灰厚浆防锈底漆。

颜色外观： 各色

技术指标： 干燥时间 (25℃, 相对湿度65%)
表干 0.5小时
实干 24小时
理论用量 150g/m²
湿膜厚度 50μm
干膜厚度 30μm

涂装间隔：	底材温度	0℃	25℃	30℃
	最短	24h	8h	6h
	最长	不限制		

涂装方法：

无气喷涂	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-5% (以油漆重量计)
	喷嘴口径	0.4-0.5mm
空气喷涂	喷出压力	15-20Mpa (约150-200kg/cm ²)
	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-10% (以油漆重量计)
滚涂/刷涂	喷嘴口径	2.0-3.0mm
	喷出压力	0.3-0.4Mpa (约3-4kg/cm ²)
	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-3% (以油漆重量计)
	清洗剂	101稀释剂

储藏期限： 该产品保存在通风、干燥的库房内，防止阳光直射，并隔绝火源，防止雨淋、碰撞等。贮存期为一年。

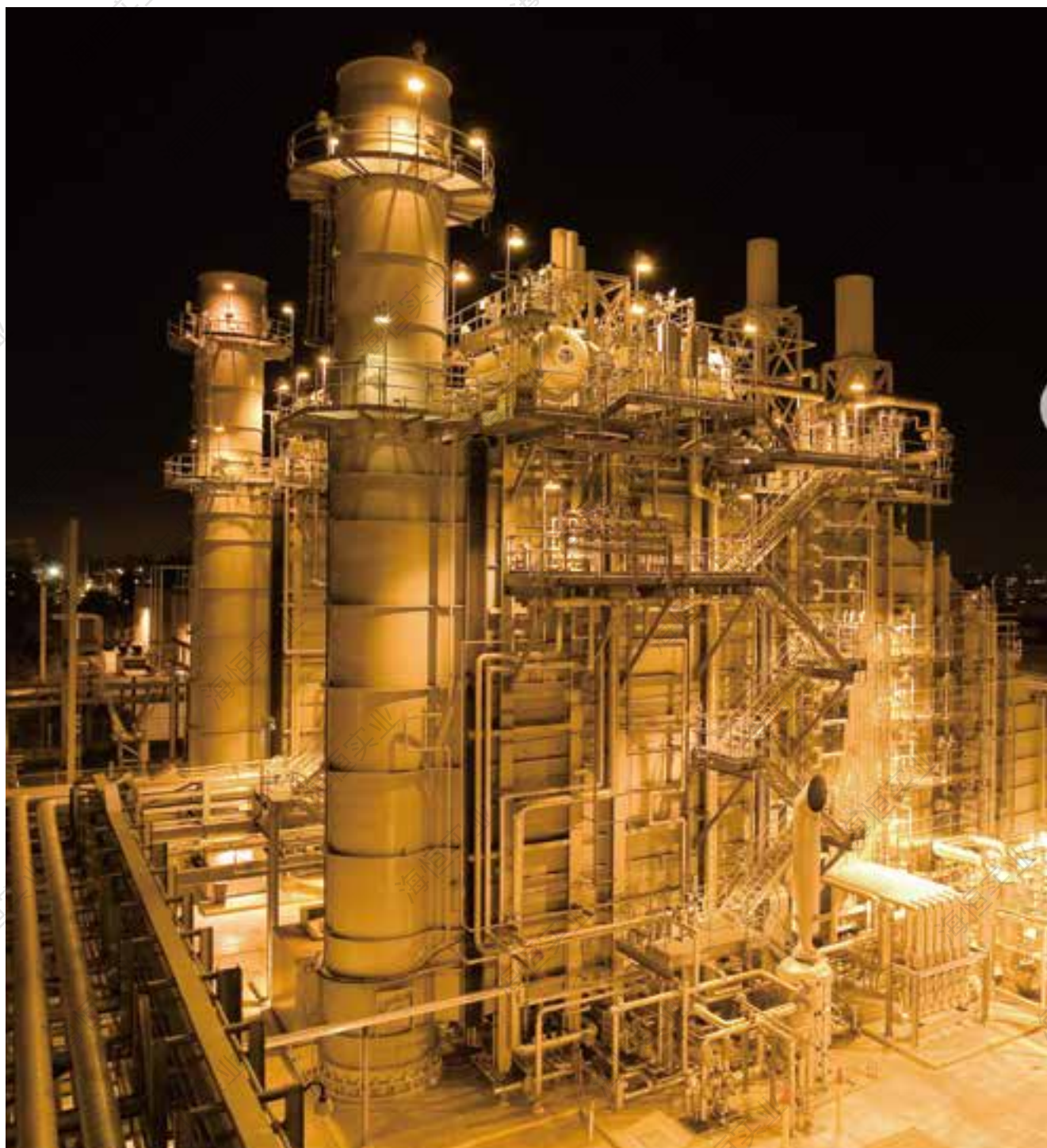


氯磺化聚乙烯防腐工程面漆(单组份)

CHLOROSULFONATED POLYETHYLENE ANTICORROSIVE ENGINEERING FINISH (ONE COMPONENT)

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。





主要组成： 该漆是以高氯化聚乙烯树脂、颜料、助剂、溶剂等配制而成。

主要特性：

1. 具有优良的防锈性，耐盐雾和干燥交替性。
2. 具有良好的耐候性、耐老化性和耐化学药品性、耐油性。
3. 干燥迅速。
4. 可低温施工。

设计用途： 适用于化工大气、工业大气及酸、碱、盐腐蚀品各种钢结构或混凝土表面防锈。

检验项目		技术指标	备注
在容器中状态		无结皮，无干硬块	GB/T3186-2006
漆膜颜色及外观		色调不定，漆膜平整	GB/T9761
粘度（25℃ 涂-4 杯）S ≥		70	GB/1723
干燥时间，h ≤	表干	0.5	GB/T1728 甲法
	实干	24	GB/T1728 乙法
附着力，级 ≤		1	GB/T1720
柔韧性，mm		1	GB/T1731
耐冲击性 kg · cm		40	GB/T1732
耐盐水性，5% NaCl		24h 涂层无变化	
耐酸性，5% H ₂ SO ₄		24h 涂层无变化	
耐碱性，5% NaOH		24h 涂层无变化	

施工参数： 干膜厚度 30μm

气温	5℃	20℃	30℃
最短（h）	8	20	6
最长（d）	不限制		

涂装道数： 二道 干膜厚度60μm

后道配套： 各色高氯化聚乙烯防腐面漆。

表面处理：

1. 有氧化皮钢材：手动（电动工具）打磨至ST2级。
2. 涂有车间底漆的钢材：手动（电动工具）打磨至ST2级。
3. 焊接切割或火工校正烧损部位：除去焊渣、飞溅物、打磨平整后，手动（电动工具）打磨至ST2级。
4. 当有前道漆配套时，前道漆膜必须干燥完全，对固化已久的涂层，涂层前将表面进行打磨并除去涂层表面的油污、灰尘，漆膜上无酸碱及水分凝结等杂物后才能涂装后道油漆。

**涂装方式：**

涂装方式	无气喷涂	空气喷涂	滚涂/刷涂
稀释剂	专用稀释剂	专用稀释剂	专用稀释剂
稀释量(以油漆重量计)	10-20%	20-30%	10-20%
喷嘴口径	约 0.4-0.5mm	约 2.0-3.0mm	-
喷涂压力	14-15Mpa (约 140-150kg/cm ²)	0.3-0.6Mpa (约 3-6kg/cm ²)	-
清洗剂	专用稀释剂	专用稀释剂	专用稀释剂

涂装建议： 为使涂层平整，最好采用高压无气喷涂，在无高压无气喷涂的条件下才选择有气喷涂，手工涂刷作为第三种涂装方式。

安全事项：

1. 本品为易燃品，施工时请保持通风良好。
2. 采取适当的预防措施以避免皮肤及眼睛与油漆接触。
3. 如皮肤为油漆所沾染，应及时用肥皂或适当的工业洁净剂及大量清水冲洗。
4. 切勿呼吸涂装时产生的漆雾，请使用适宜的防护用具。
5. 弃置废漆及包装物时必须符合当地的环保条例。

公司声明：

本说明书提供的信息是基于我们的实验和实际施工中的经验积累所得。虽然我们努力确保就本产品提供的所有建议(在本说明书或其他材料中)正确无误，但是底材的质量和条件以及影响本产品使用的涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。因此，使用前请取得我们的书面同意。对于在我们不了解的情况下，因使用本产品造成的损失本公司概不承担。本说明书中的资料将根据实践经验和本公司的产品持续开发，不时加以修改。

温馨提示：

使用前请认真阅读说明书或在专业人士的指导下使用。





主要组成： 该漆由合成树脂、高氯化聚乙烯树脂、助剂、溶剂、颜料等组成。

主要特性： 干燥速度快
低温施工性能优异，可在低温环境中施工
附着力良好
层间附着力好
耐候性好

设计用途： 适用于桥梁、钢结构、化工设备、水泥建筑的防腐蚀、使其免受大气、化工气体等介质的侵蚀，以延长物体的使用寿命。

技术指标： 涂层厚度 湿膜厚度90μm
干膜厚度50μm
理论用量 200g/m² (表面光滑、理论值)
闪点 38℃
干燥时间 (25℃) 表干≤2h
实干≤24h

复涂间隔： 20℃最短8小时 最长不限。

前道配套： 高氯化聚乙烯底漆 环氧类防锈底漆。

表面处理： 前道漆膜清洁，干燥。

底材温度： 底材温度需高于露点以上3℃。

涂装方式： 无气喷涂	稀释剂	101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	15-25Mpa (约150-250kg/cm ²)
空气喷涂	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-10% (以油漆重量计)
	喷嘴口径	2.0-3.0mm
	喷出压力	0.3-0.4Mpa (约3-4kg/cm ²)
滚涂/刷涂	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-3% (以油漆重量计)
	清洗剂	101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%58m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 2800m³

稀释剂： a.达到LEL的10%170m³
b.达到TLV8000m³

储藏期限： 12个月 (室内通风干冷处)

注意事项： 被涂物表面必须清洁、干燥。
施工时所用的工具必须保证干燥清洁。
必须使用配套专用稀释剂兑稀，禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂粘度根据施工现场条件而定。
施工及干燥期间，相对湿度不得大于75%。
施工现场通风条件良好，并穿戴必要的防护用品。

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。



设计用途： 用于化工管道、支架、厂房等钢结构或储油罐外壁的防腐。

产品特性： 耐盐雾、耐酸、耐盐和化工大气及水
耐低温
干燥较快，施工方便
物理机械性能良好

产品成分： 由高氯化聚乙烯树脂、特种树脂、防锈颜料、增塑剂、助剂、溶剂等组成，分为底漆和面漆。

技术指标：

干膜厚度	底漆 40μm 面漆 60μm
理论涂布率	(平均值/光滑表面不计损失) 底漆 4m ² /kg 面漆 5m ² /kg
干燥时间	(25℃) 表干 4小时 实干 24小时
涂层间隔	(20℃) 最短8小时 最长不限

前道配套： 环氧类底漆(可直接涂装与符合防锈质量要求的钢铁表面)

表面准备： 有氧化皮钢材：抛丸或喷砂等方法处理达到Sa2.5级，在不能进行喷砂处理的地方，应机械打磨或化学处理以除去所有浮动的碎屑。
无氧化皮钢材：风动或电动弹性砂轮片打磨至St3级。
涂有车间底漆的钢材：轻扫喷砂或风动(电动)工具进行第二次除锈至St3级。
焊接切割或火工校正烧损部位：除去焊渣、飞溅物、打磨平整后用弹性砂轮片打磨至St3级。

底材温度： 底材温度在露点以上3℃。

涂装方式：

无气喷涂	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-5% (以油漆重量计)
	喷嘴口径	0.4-0.5mm
空气喷涂	喷出压力	15-20Mpa (约150-200kg/cm ²)
	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-10% (以油漆重量计)
滚涂/刷涂	喷嘴口径	2.0-3.0mm
	喷出压力	0.3-0.4Mpa (约3-4kg/cm ²)
	稀释剂	101稀释剂
滚涂/刷涂	稀释量	0-3% (以油漆重量计)
	清洗剂	101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%58m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 2800m³

稀释剂： a.达到LEL的10%170m³
b.达到TLV8000m³

储藏期限： 12个月 (室内通风干冷处)

注意事项： 被涂物表面必须清洁、干燥。
施工时所用的工具必须保证干燥清洁。
必须使用配套专用稀释剂兑稀，禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂粘度根据施工现场条件而定。
施工及干燥期间，相对湿度不得大于75%。
施工现场通风条件良好，并穿戴必要的防护用品。

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。



设计用途：船舶、海洋工程及其他需要长期防腐的钢结构和混凝土。

产品特性：耐水性及化学药品优异性，附着力强、坚韧耐磨、机械强度高、抗震性好，防腐期较长。

产品成分：改性树脂、聚乙烯树脂、玻璃鳞片、颜料、助剂及固化剂等组成的，双组份涂料。

涂装方式：高压无空气喷涂、刷涂、滚涂。

包装规格：A组份 28kg/桶 B组份 4kg/桶

颜色：灰色

密度：约1.3g/cm³

理论用量：480m²

湿膜厚度：150-380um

干膜厚度：100-200um

配比：A组份(漆料):B组份(固化剂)=7:1

闪点：35℃

熟化时间：25℃ 30min

适用期：25℃ 3h

干燥时间：25℃ 表干 2h 实干 24h

复涂间隔：25℃ 24h

储存期：12个月

注意事项：施工环境低于10℃固化反应迟缓

前道配套：环氧富锌底漆、环氧云铁防锈底漆，也可直接涂装在达到质量要求的被涂物上。

后道配套：玻璃鳞片面漆、环氧面漆、氯化橡胶面漆、氯磺化聚乙烯面漆、高氯化聚乙烯面漆、聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、醇酸面漆。

稀释剂：专用稀释剂 < 5%



高氯化聚乙烯不锈钢玻璃鳞片中间漆 HIGH CHLORINATED POLYETHYLENE STAINLESS STEEL GLASS FLAKE INTERMEDIATE PAINT

设计用途： 高氯化聚乙烯不锈钢玻璃鳞片涂料适用于腐蚀条件较恶劣环境的钢管、各种钢结构、储罐、容器防腐，环保项目中的烟气脱硫、脱硝、除尘设备及烟道的内衬层。

产品特性： 高氯化聚乙烯不锈钢玻璃鳞片具有优异的耐水和耐化学品渗透，高附着力和机械强度、既具有理想的防腐蚀性，又有一定的装饰性。

产品成分： 改性树脂、聚乙烯树脂、玻璃鳞片、颜料、助剂及固化剂等组成的，双组份涂料。

产品颜色： 各色可选

涂装方式： 高压无空气喷涂、刷涂、滚涂。

干膜厚度： 150微米相当于185-200微米湿膜厚，干膜厚可达300微米

保质期： 12个月

干燥时间： 表干 2h 硬干 24h

包装规格： A组份 28kg/桶 B组份 4kg/桶

复涂间隔： 24小时到7天

安全事项：

- 1.本品为易燃品，施工时请保持通风良好。
- 2.采取适当的预防措施以避免皮肤及眼睛与油漆接触。
- 3.如皮肤为油漆所沾染，应及时用肥皂或适当的工业洁净剂及大量清水冲洗。
- 4.切勿呼吸涂装时产生的漆雾，请使用适宜的防护用具。
- 5.弃置废漆及包装物时必须符合当地的环保条例。

公司声明： 本说明书提供的信息是基于我们的实验和实际施工中的经验积累所得。虽然我们努力确保就本产品提供的所有建议（在本说明书或其他材料中）正确无误，但是底材的质量和条件以及影响本产品使用的涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。因此，使用前请取得我们的书面同意。对于在我们不了解的情况下，因使用本产品造成的损失本公司概不承担。本说明书中的资料将根据实践经验和本公司的产品持续开发，不时加以修改。

温馨提示： 使用前请认真阅读说明书或在专业人士的指导下使用。



设计用途： 钢铁构件及水泥砼施工作面漆，亦可作中间涂层。

产品特性： 优良的抗水抗化学药品的渗透性，附着力强、机械性强度高有较理想的防腐性，又具有一定的装饰性。

产品组成： 改性树脂、聚乙烯树脂、玻璃鳞片、颜料、助剂及固化剂等组成的，双组份涂料。

密度： 约1.25cm²

包装规格： A组份 20kg/桶 B组份 4kg/桶

理论用量： 380cm²

颜色： 各种颜色

湿膜厚度： 100-300um

干膜厚度： 50-150um

配比： 甲组份(漆浆):乙组份(固化剂)=5:1 (气温不同, 配比不同, 具体按产品出厂时的指示要求)

闪点： 35°C

熟化时间： 25°C 30min

试用期： 25°C 3h

干燥时间： 25°C 表干2h 实干24h

复涂间隔： 25°C 24h 7d

喷涂方式： 高压无空气喷涂、刷涂、滚涂

注意事项：

- 1、使用时应当仔细看清产品的型号、批号、颜色和重量，同一区域或同一批构件所用的面漆尽可能采用同一批号，以保证外观完全一致。
- 2、所配漆料在使用时应充分搅拌均匀。
- 3、如在室外施工，应避开雨、雪、雾、潮湿、大风等不良气候条件。

包装规格： A组份 20kg/桶 B组份 4kg/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。





设计用途： 用于船舶、港口设施，桥梁，钢结构、化工设备、集装箱及水泥建筑的防腐蚀，使其免受大气，海水、化工气体等介质的侵蚀。以延长物体的使用寿命。

产品特性： 具有快干和温下施工的特点，具有良好的耐水性，防锈性能和耐干湿交替性能，附着力良好，并能与各种车间底漆配套。

产品组成： 由氯化橡胶、铝粉浆、防锈颜料。助剂及溶剂组成。

技术指标：

闪点	38 °C
使用量	120g/m ² (非厚浆)240g/m ² (厚浆)
湿膜厚度	80um(非厚浆型)120pm(原浆)
干膜厚度	50um(非厚装)85pm(厚浆)
干燥时间	(25°C) 表面干燥2小时，实际干燥8小时

涂装间隔：

温度	0°C	20 °C	30 °C
最短	24小时	8小时	6小时
最长		不限	

前道配套： 可直接涂装在除锈钢板上。也可与环氧富锌防锈底漆。环氧铁红底漆、无机硅酸锌金属防护底漆配套。

后道配套： 氧化橡胶各色面漆。

底材温度： 钢材温度必须高于露点以上3°C，才能施工。

涂刷方式： 滚涂和高压无空气喷涂。油漆使用前必须充分提拌。做到整桶漆均匀无沉淀。无色差。氯化橡胶漆不能与常规油漆混合使用。在下雨，雾天不可露天施工。炎热夏天避免强烈日光照射下施工。

无气喷涂	稀 释 剂	101 稀释剂
	稀 释 量	0-5%(以油漆重量计)
	喷嘴口径	0.4-0.5mm
	空气压力	15-20Mpa(约150-200kg/cm ²)
空气喷漆	稀释剂	101 稀释剂
	稀释量	0-10%(以油漆重量计)
	喷嘴口径	2.0-3.0mm
	空气压力	0.3-0.4Mp(约3-4kg/cm ²)
滚涂 / 刷涂	稀 释 剂	101 稀释剂
	稀 释 量	0-3%(以油漆重量计)
	稀 释 剂	101 专用稀释剂。

储藏期限： 十二个月



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。





设计用途： 主要应用于通常使用条件下的钢结构和混凝土结构防腐涂层体系的面涂。

产品特性： 涂膜机械性能良好，耐候性能优良。

产品组成： 氯化橡胶改性树脂、颜料、助剂及有机溶剂等。

执行标准： Q/320507YCD06-2011

包装规格： 单包装

配套品种： 前道主要有富锌底漆、云铁中间漆、环氧铁红等。

颜色： 各种颜色，以灰色和桔红色为主色。

施工参数：	密度	1.20
	体积固体份	43±3% (混合后)
	干膜厚度	50μm
	理论用量	0.15kg/m ²
	实际用量	喷涂约0.26kg/m ² ；刷涂约0.20kg/m ²
	干燥时间	自然干燥 (23℃)；表干≤4h，实干≤24h 烘干 (工件表面温度为70±2℃时)：60min
	复涂间隔	短间隔：12h (23℃) 长间隔时间 无限制，但在涂装下道油漆之前，必须作必要的表面处理以使漆膜清洁、干燥，否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。
	使用期限	无限制

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%。

喷涂方式： 无气喷涂 喷嘴口径 0.4~0.5mm
喷出压力 12~15Mpa (约120~150kg/cm²)
空气喷涂 喷嘴口径 2.0~3.0mm
喷出压力 0.3~0.6Mpa (约3~6kg/cm²)
辊涂/刷涂 大面积施工不推荐。

注意事项

- 1、使用时应当仔细看清产品的型号、批号、颜色和重量，同一区域或同一批构件所用的面漆尽可能采用同一批号，以保证外观完全一致。
- 2、所配涂料在使用时应充分搅拌均匀。
- 3、如在室外施工，应避开雨、雪、雾、潮湿、大风等不良气候条件。

保质期： 在正常储运条件下，自制造之日起1年。



氯化橡胶防腐面漆(室外) CHLORINATED RUBBER ANTICORROSIVE FINISH

- 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)。





设计用途： 主要应用于室内钢结构和室内混凝土结构防腐涂装体系的面涂，适合室温条件下使用。

产品特性： 涂膜机械性能良好，耐水性和耐酸碱性能优越。涂膜不耐有机溶剂。

产品组成： 改性氯化橡胶，颜料，助剂及有机溶剂等。

配套品种： 主要有环氧富锌底漆、环氧云铁中间漆，环氧沥青底漆等。

颜色： 有限颜色，不推荐白色和彩色。

主要性能： 黏度(涂-4杯)	≥45S
表干时间(25℃)	≤30min
实干时间(25℃)	≤24h
漆膜颜色和外观	符合标准样板和色差范围
附着力	≥2级
耐水性(浸水7日)	无明显变化
耐盐水性(3%NaCl浸7日)	无明显变化
耐酸性(10%H ₂ SO ₄ 浸7日)	无明显变化
耐碱性(10%NaOH浸7日)	无明显变化

施工条件： 施工方法 刷涂、喷涂、辊涂均适合

适用时限 无限制

稀释剂： 稀释剂 X4475稀释剂

理论涂布率 4.5m²/kg

重涂间隔(20℃) 最短8h，最长7d

注意事项： 1、使用时应当仔细看清产品的型号、批号、颜色和重量，同一区域或同一批构件所用的面漆尽可能采用同一批号，以保证外观完全一致。
2、所配漆料在使用时应充分搅拌均匀。
3、如在室外施工，应避开雨、雪、雾、潮湿、大风等不良气候条件。

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；



氯化橡胶防腐面漆(室内) CHLORINATED RUBBER ANTICORROSIVE FINISH

- 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)。





设计用途：适用于船舶水线、船壳、上层建筑、以及电厂、钢铁厂、码头钢结构、化工厂、桥梁、集装箱、水工钢闸门，干式煤气柜等各种陆上钢铁结构表面作保护和装饰面漆之用。在施工中尤其适用于高压无气喷涂。

产品特性：水蒸汽和氧气对漆的渗透率低，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。
 具有优异的低温施工性能，可在-20℃~50℃环境中施工。
 漆膜层与层之间互溶为一体，有优异的层间附着力。在氯化橡胶旧漆膜上重新维修涂装时，不必除掉牢固的旧漆膜，维修很方便。
 具有良好的耐候性和耐久性。

产品组成：由氯化橡胶、钛白粉等着色颜料，增塑剂和助剂、溶剂等组成的厚膜型面漆。

技术指标： 闪点 38℃
 干燥时间(25℃) 表干≤4h
 实干≤16h

复涂间隔：	底材温度	5℃	20℃	30℃
	最短	24h	8h	6h
	最长	无限制		

涂装建议：建议涂装道数1~2道，干漆膜厚度70~140μm。

前道配套：氯化橡胶铝粉防锈漆、氯化橡胶浅色防锈漆、环氧云铁底漆、氯化橡胶铝粉防锈漆、氯化橡胶铁红厚膜型防锈漆等。

表面处理：前道漆应完全干燥，除尽漆膜上所有的油污和杂物。

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	101 稀释剂
		稀 释 量	0-5%(以油漆重量计)
		喷嘴口径	0.4~0.5mm
	空气喷涂	喷出压力	12~15MPa(约120~150kg/cm ²)
		稀 释 剂	101稀释剂
		稀 释 量	0-10%(以油漆重量计)
	滚涂/刷涂	喷嘴口径	2.0-2.5mm
		喷出压力	0.3-0.5Mpa(约3-5kg/cm ²)
		稀 释 剂	101稀释剂
		稀 释 量	0-3%(以油漆重量计)
		清洗剂	101稀释剂

储藏期限： 12个月



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。





主要组成： 该漆是以氯化橡胶树脂、合成树脂、颜料、填料、助剂、溶剂等配制而成。

主要特性：

1. 漆膜干燥迅速。
2. 具有良好低温施工性, 可在-20℃-50℃环境中施工。
3. 漆膜层与层之间互溶为一体, 有优异的层间附着力。在氯化橡胶旧漆膜上重新维修涂装时, 不必除掉牢固的旧漆膜, 维修方便。
4. 水蒸气和氧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能。

设计用途： 适用于船舶水线、船壳、上层建筑及电厂、钢铁厂、码头钢结构、化工厂、桥梁、集装箱、水工钢阀门、煤气柜等各种陆上钢结构表面作保护和装饰作用。

技术指标：	项目	指标	备注
	在容器中的状态	搅拌混合后无硬块, 呈均匀状态	
	细度, $\mu\text{m} \leq$	40	GB/T6753.1
	施工性	刷涂无障碍	
	干燥时间 h 实干 $\leq$	6	GB/T1728
	漆膜外观	漆膜外观正常	
	遮盖力, $\text{g}/\text{m}^2 \leq$	185 (白色)	GB/T1726
	层间附着力	无异常	
	耐弯曲性, mm	10	GB/T6742
	耐碱性, 48h	无异常	GB/T1763
	60° 镜面光泽 $\geq$	70	GB/T9754
	固体含量, %	45	GB/T1725
	溶剂不溶物, %	35 以下	
	溶剂可溶物中氯的定性	存在氯	
	加速老化实验, 300h	不起泡、不剥落、不开裂、颜色和光泽允许有轻微变化, 白色和浅色漆粉化程度不大	GB/T14522
	耐候性, 24h	不起泡、不剥落、不开裂、颜色和光泽允许有轻微变化, 白色和浅色漆粉化程度不大	GB/T1767

施工参数： 干膜厚度 30 μm

复涂间隔：	气温	5℃	20℃	30℃
	最短 (h)	24	8	6
	最长 (d)	不限制		

涂装建议： 二道 干膜厚度60 μm



前道配套： 环氧云铁中间漆、环氧树脂底漆、各种氯化橡胶中间漆底漆。

表面处理： 当有前道漆配套时，前道漆膜必须干燥完全，对固化已久的涂层，涂层前将表面进行打磨并除去涂层表面的油污、灰尘，漆膜上无酸碱及水分凝结等杂物后才能涂装后道油漆。

涂装方式	无气喷涂	空气喷涂	滚涂/刷涂
稀释剂	专用稀释剂	专用稀释剂	专用稀释剂
稀释量(以油漆重量计)	10-20%	20-30%	10-20%
喷嘴口径	约 0.4-0.5mm	约 2.0-3.0mm	-
喷涂压力	14-15Mpa (约 140-150kg/cm ²)	0.3-0.6Mpa (约 3-6kg/cm ²)	-
清洗剂	专用稀释剂	专用稀释剂	专用稀释剂

涂装建议： 为使涂层平整，最好采用高压无气喷涂，在无高压无气喷涂的条件下才选择有气喷涂，手工涂刷作为第三种涂装方式。

安全事项：

1. 本品为易燃喷品，施工时请保持通风良好。
2. 采取适当的预防措施以避免皮肤及眼睛与油漆接触。
3. 如皮肤为油漆所沾染，应及时用肥皂或适当的工业洁净剂及大量清水冲洗。
4. 切勿呼吸涂装时产生的漆雾，请使用适宜的防护用具。
5. 弃置废漆及包装物时必须符合当地的环保条例。

公司声明： 本说明书提供的信息是基于我们的实验和实际施工中的经验积累所得。虽然我们努力确保就本产品提供的所有建议(在本说明书或其他材料中)正确无误，但是底材的质量和条件以及影响本产品使用的涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。因此，使用前请取得我们的书面同意。对于在我们不了解的情况下，因使用本产品造成的损失本公司概不承担。本说明书中的资料将根据实践经验和本公司的产品持续开发，不时加以修改。

温馨提示： 使用前请认真阅读说明书或在专业人士的指导下使用。



主要组成： 由氯化橡胶、铁红等防锈颜料、增塑剂和助剂、溶剂等组成的防锈漆。

主要特性： 水蒸气和氧气对漆膜的渗透率低。具有优异的耐水性和良好的防腐蚀性。
 干性快，比油性漆的干性快数倍。
 具有优异的低温施工性能，可在-20℃~50℃环境中施工。
 漆膜对钢铁有良好的附着力。
 漆膜层与层之间互溶为一体。有优异的层间附着力。在氯化橡胶旧漆膜上重新维修涂装时。不必除掉中间的旧漆胶，维修方便。
 漆膜不皂化。与阴极保护有很好的配套性。
 具有良好的耐久性。

设计用途： 该漆适用于船底防锈、船舶水线及甲板部位、海上钢结构建筑及其它钢结构的防腐蚀。

颜色： 铁红色

技术指标：

密度	约1.22g/cm ³
干膜厚度	75μm
湿膜厚度	215μm
理论用量	262g/m ²
闪点	31℃

干燥时间：	底材温度	5℃	20℃	30℃
	表干	4h	2h	1h
	实干	24h	12h	8h

复涂间隔：	底材温度	5℃	20℃	30℃
	最短	12h	8h	6h
	最长	不限制		

涂装建议： 以氯化橡胶铝粉防锈漆为防锈底漆时，在其上涂本漆二道，干漆膜总厚度240μm。

前道配套： 铝粉氯化橡胶防锈漆或氯化橡胶铝粉防锈漆、环氧沥青厚浆型防锈漆等。

后道配套： 各色氯化橡胶面漆、长效丙烯酸厚浆型防污漆、氯化橡胶防污漆。

表面处理： 前道漆应完全干燥
除尽漆膜上所有的油污和杂物

底材温度： 底材温度须高于露点以上3℃。

储藏期限： 12个月



氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆
CHLORINATED RUBBER IRON RED HIGH BUILD ANTIRUST PAINT



涂装方式：	无气喷涂	稀 释 剂	101 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 ²)
	空气喷涂	稀 释 剂	101 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	0.3~0.4MPa(约3~4kg/cm ²)
	滚涂/ 刷涂	涂装一道不能达到推荐的干膜厚度	
		稀 释 剂	101 稀释剂
		稀 释 量	0-3%(以油漆重量计)
		清洗剂	101 稀释剂

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。



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，漆膜须在使用时借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，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℃。
相对于温度不大于85%。



有机硅耐高温漆

SILICONE HIGH TEMPERATURE RESISTANT PAINT

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。





产品优势： 1、漆膜细腻。
2、常温自然干燥，高温性能优良，尤其300℃、400℃度以下的机械性能好。

设计用途： 可适用于不能烘烤的大型工件、设备的涂装，如高温管道，烟筒，热交换器等高温部件。

外观： 银白，黑色及其它颜色。

涂装要求： 1、要上漆的表面必须干净、无油污，无其它任何不抵抗高温的涂料。
2、良好的底材处理会促使漆膜良好的附着力，并增加耐久性、耐热性等保护效果。
3、建议对钢铁表面进行喷砂处理，符合Sa2.5级除锈标准（Sa2.5级标准：彻底喷射磨料，完全除去铁锈及氧化皮，清除灰尘后钢面呈近白金属光泽，仅有微小斑痕）。

喷涂方式： 建议喷涂两遍，用有机硅耐高温专用稀释剂兑稀，漆：稀料=10:0.2-0.3兑稀释至喷涂粘度。

刷涂方式： 如刷涂费力，可酌情加入有机硅耐高温漆专用稀释剂。

烘干工艺： 如需烘烤，将物件于180℃烘干1小时或达到高温后，表现优良性能。





- 注意事项：**
- 1、在使用前必须搅拌均匀。
 - 2、施工时不能将水、酸、碱等杂质混入漆中，以免影响油漆性能。
 - 3、如需稀释，请用有机硅耐高温专用稀释剂，兑稀后的油漆不要导入原桶。
 - 1、本品为易燃物品，在贮存、运输、施工时远离火源，施工场所加强通风，烘烤设备应有鼓风装置。
 - 2、底材温度高于露点温度3℃以上在涂装。
 - 3、产品运输贮存防止日晒、雨淋、隔绝火源，远离热源。

包装规格： 20kg/桶



设计用途： 该漆是一种高性能的耐高温涂料，成膜后涂抹有良好的封闭性性能。该产品能耐200—500度高温（视颜色而定）。施工后无须烘焙设备。适用于一切耐高温的环境，使其免受高温、酸、碱、油、盐等腐蚀介质的侵蚀。

产品成分： 本品由环氧树脂与活性基因的有机硅低聚物经化学改性而成。外观为淡黄色至黄色均匀液体，含有一部分有机溶剂。

技术指标：

外观：	淡黄色至无色透明，允许乳白光，无机械杂质。
漆膜外观：	漆膜平整 附着力（划圈法）级2
	粘度（涂—4粘度计）秒/耐200—500℃不起泡、不脱落
干燥时间：	表干（h）<1 耐3% 盐水 72h 无变化
	实干（h）24 耐酸、碱、油 72h 无变化
固 含：	50±1%
环 氧 值：	0.02
有机硅含量：	70%

注意事项：

- 1.在涂装前须将物体表面喷砂除锈至Sa2.5级或手工除锈至St3级），施工中严禁带入水分。更不能与其他类型的漆混用、包括施工工具。
- 2.此涂料主漆20kg/桶 固化剂4kg/桶 配比5:1
- 3.施工配比方法：充分搅拌均匀，熟化30分钟后即可进行涂装。并在8小时之内用完。
- 4.该材料随配随用，不可久贮（配好的材料）。未配完的材料要密封保存。

阴雨天或相对湿度大于85%时，应停止施工

- 5.如漆过稠，可用专用稀释剂稀释。产品应存放在阴凉干燥处，防止日光直接照射，隔绝火源，远离热源。
- 6.贮存期为十二个月，期满后应检验各项技术指标，如达到指标要求，可继续使用。





聚氨酯改性有机硅耐高温漆

POLYURETHANE MODIFIED SILICONE HIGH TEMPERATURE RESISTANT PAINT

设计用途：适用于冶金、化工、机电、机械等行业金属表面耐热防腐，在高炉热风炉内外壁、烟道、加热炉、热交换器以及其他金属高温表面得到广泛使用，效果显著。

产品特性：具有耐热耐温差骤变性，可长期耐热300并具有优异的耐热防腐性能，耐酸、耐碱、耐盐水、耐各类化工大气等，常温固化，干燥快，底、面漆配套性能好。

产品成分：有含羟基树脂与多异酸酯聚合的改性聚氨酯耐热树脂为主要成膜物质，加耐高温防腐颜料、助剂、固化剂等组成的底、面漆，双组份包装。

表面处理：金属表面必须用机械或人工进行清理，去除表面锈蚀，氧化皮、油污等杂物达St2级、如采用喷砂处理达Sa2.5级，效果更好。

包装规格： A组主漆 20kg/桶 B组固化剂 4kg/桶

配 比： 5:1 (重量比)

涂装建议： 底漆一道，面漆二至三道，具体根据涂层厚度需要而定。

保 质 期： 12个月

注意事项：

- (1) 涂料应存放于通风和干燥处，原理火种，避免阳光直射。
- (2) 施工现场，严禁明火。
- (3) 在封闭的场所施工，必须强调通风，配漆和施工人员应穿戴防护用品，以免引起中毒。
- (4) 漆膜在未完全干燥或漆膜固化前，应采取保护措施，避免雨水的冲淋和践踏。





产品组成： 由WJ-Z常温快干有机硅树脂、助剂和有机溶剂等组成。

性能特点： 具有良好的耐热性，能耐200-600℃的高温
具有低温(100-150℃)烘干或常温自干，高温使用的特性。具有良好的附着力
漆膜具有抗潮、耐油、并具有防腐蚀性能

设计用途： 适用于锅炉、排气管、烟囱、烘箱等高温设备的钢铁表面作耐热漆之用。既可应用于烘烤干燥的小型工件，也可适用于无法烘烤干燥的大型设备和工件。

外观： 银白色。

施工参数：

基本参数	密度 约1.07g/cm
干膜厚度	20μm
湿膜厚度	44μm
理论用量	47g/m ²
闪点	27℃
干燥时间	表干s1h
(25℃)	实干≤ 24h
150℃	烘干< 3h

复涂时间：	底材温度	5℃	20℃	30℃	150℃
	最短	48h	24h	16h	1h
	最长	不限制			

涂装道数： 2道干漆膜厚度40μm。

前道涂装： 直接涂装在除锈质量达到要求的钢铁表面;也可用704无机锌底漆打底。

表面处理： 有氧化皮钢材:喷砂处理至Sa2.5级
无氧化皮钢材:喷砂处理至Sa2.5级或以弹性砂轮片打磨至St3级
焊接、火焰切割或火工校正烧损部位:除尽焊药、焊渣飞溅物后喷砂处理至Sa2.5级或打磨至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

底材温度： 为得到良好的使用效果，在涂装第一道耐高温漆后，应加热至工作温度，冷却后即可涂装第二道

无气喷涂	稀释剂 109(一般情况下可不用稀释)
稀 释 量	0-5%(以油漆重量计)
喷嘴口径	04~05mm
喷出压力	12~15MPa(约120~150Kg/cm ²)
空气喷涂	稀释剂 109
稀 释 量	0-5%(以油漆重量计)
喷嘴口径	04~05mm



常温快干耐高温漆

ROOM TEMPERATURE QUICK DRYING HIGH TEMPERATURE RESISTANT PAINT

空气压力	0.3~0.5MPa (3~5Kg/cm ²)
滚涂 / 刷涂	稀 释 剂 101稀释剂
稀 释 量	0-3% (已油漆重量计)
清 洗 剂	二 甲 苯

通 风 量： 1Kg油漆或稀释剂

油 漆： a.达到爆炸极限下限(LEL)的10% 84m³
b.达到安全卫生标准(TLV)1120m³

稀 释 剂： a.达到LEL的10%210m³
b.达到TLV2800m³

保 质 期： 储藏 期 限 12个月

备 注： 为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用指南》。

声 明： 以上产的资料及据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。





产品组成： 改性氟碳树脂及固化剂，耐候颜料、助剂及有机溶剂等。

设计用途： I 型主要用于建筑外墙的长效防腐涂装，II 型主要用于钢结构的长效防腐涂装。

产品特性： 涂膜强韧，色彩典雅，耐候经久。

执行标准： HG/T3792-2005

配套品种： 主要有各种底材所对应的底漆、氟碳配套中涂、氟碳罩光漆等。

施工参数：

施工方法	喷涂
熟化时间	30min(23°C)
适用时限	8h(23°C)
稀释剂	氟碳稀释剂
理论涂布率	5.0m ² /kg
重涂间隔(20°C)	最短24h, 最长7d

表面处理： 根据基材种类，采用相应的表面处理方法。经过处理的表面如果未能及时进入下道涂装而受到污染，应当重新进行表面处理。

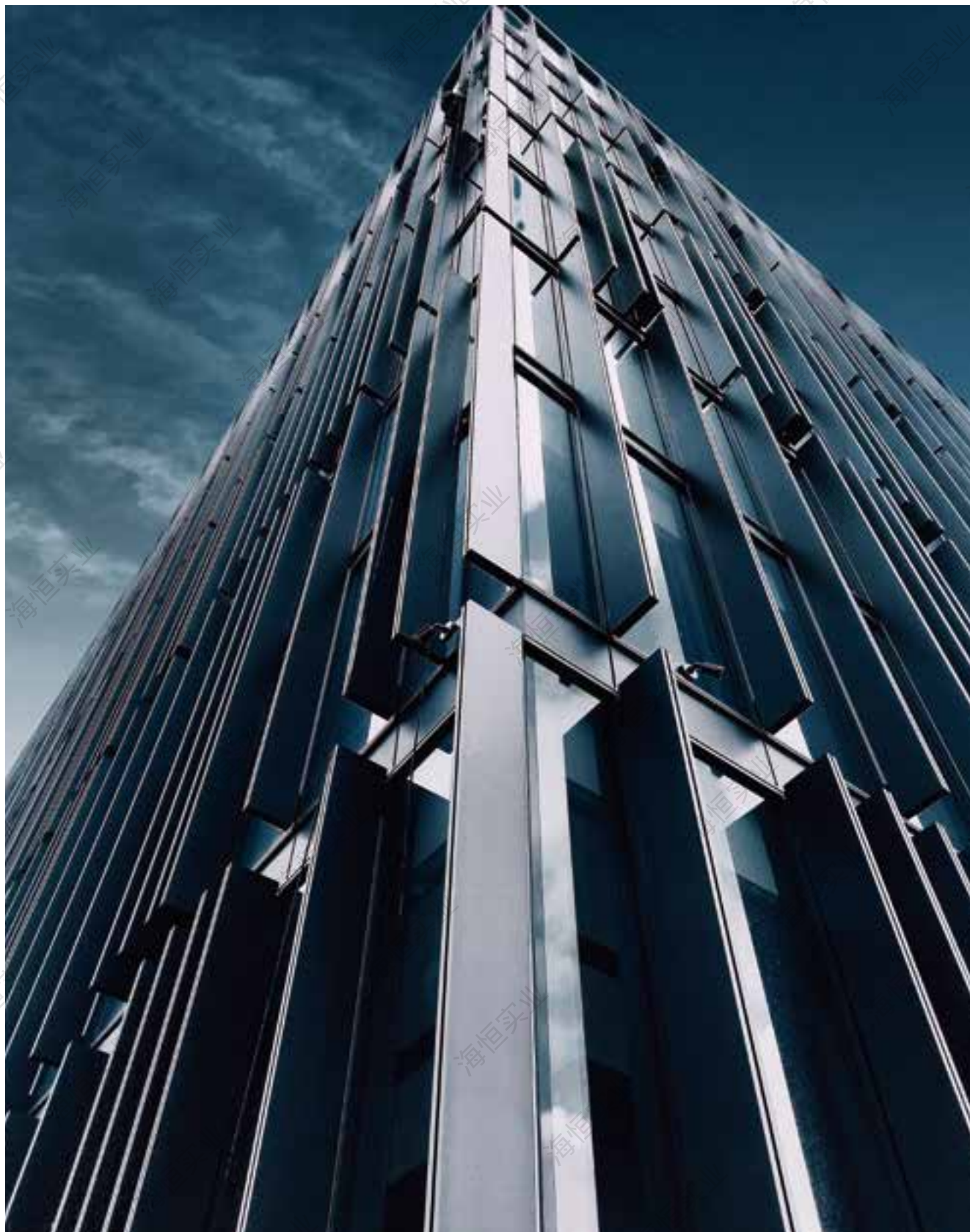
注意事项：

- 1、所涂表面均应干燥、洁净并经过适当的表面处理。
- 2、使用时应当仔细看清产品的型号、批号、颜色和重量。
- 3、同一批工件或同一表面区域，除非特别要求，应当采用同一批次的面漆、同样的涂装工具和同样的涂装方法进行施工，以确保涂层外观效果均匀一致。
- 4、所配漆料应充分搅拌均匀，并在适用时限内用完。
- 5、如果在室外施工，应当充分预计到气候因素的影响，合理安排工序衔接，特别注意避开各种不良气候条件。

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)、结构防腐涂装指南、混凝土结构防腐涂装指南等相关资料。





氟碳配套中涂底漆(双组份)

FLUOROCARBON SUPPORTING INTERMEDIATE PRIMER (TWO-COMPONENT)

设计用途： 主要用作氟碳涂装体系的中间涂层。

产品特性： 便于施工，配套性较好，涂膜机械性能良好，有较好的耐候性和防腐性。

产品成分： 改性丙烯酸树脂、颜料、填料、有机溶剂和助剂等。

颜色： 以灰色为主

包装规格： 16KG/0.8KG

技术指标： 黏度(涂-4), S	≥40
细度, μm	≤50
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	≥0.4
柔韧性, mm	2
冲击强度, cm	30
耐水性(240h)	无明显变化

配套品种： 前道配套品种, 对于混凝土结构主要有环氧封闭底漆、水性耐碱封闭底漆、耐水弹性腻子等; 对于钢结构主要有硅酸锌底漆和环氧封闭底漆、环氧富锌底漆、环氧云铁中间漆等。后道配套品种, 主要有氟碳面漆和氟碳罩光漆等。

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	20~30min(23℃)
适用时限	4h(23℃)
稀释剂	X4417稀释剂
干燥时间	自然干燥(23℃): 表干≤1h, 实干≤24h 烘干(工件表面温度为90±2℃时): 60min
复涂间隔	最短间隔时间: 12h(23℃) 最长间隔时间: 无限制, 但在涂装下道油漆之前, 必须作必要的表面处理以使漆膜清洁、干燥, 否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。



氟碳配套中涂底漆(双组份)

FLUOROCARBON SUPPORTING INTERMEDIATE PRIMER (TWO-COMPONENT)



施工条件： 表面处理 要求前道涂层干燥、洁净、平整、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）、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。



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。

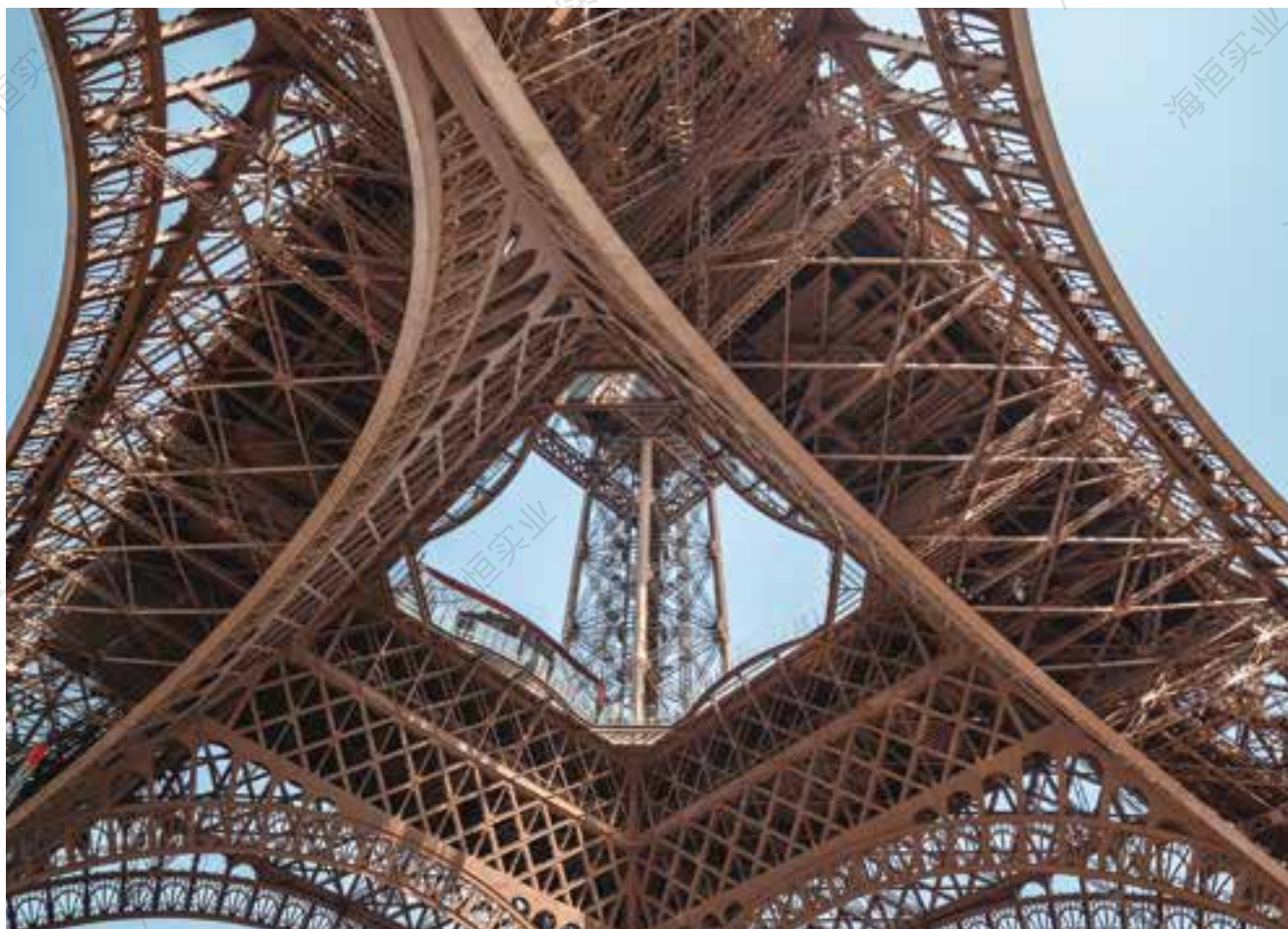
施工参数： 混合比	按供货给定比例
施工方法	以喷涂为主
熟化时间	10~20min(23℃)
适用时限	4h(23℃)
稀释剂	X2689稀释剂

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%。



氟碳面漆

FLUOROCARBON FINISH



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 .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。



产品特性： 超长户外耐久性，使用寿命达20年以上；
耐阳光风化性，对紫外线具有遮挡作用且不褪色，不粉化、不开裂、不变黄
耐化学介质，漆膜表面不易玷污，容易清洗；
有效抑制藻类、霉菌的生长；
对水泥、金属、塑料等各种基材具有良好的附着力。

产品外观： 各种颜色及光泽供选择，特殊颜色可根据用户需要调色，品种分为色漆、金属闪光漆和清漆。

包装规格： 底漆 24kg/桶 固化剂 4kg/桶

使用说明： 1、方式可采用喷涂、滚涂、刷涂方式进行施工，金属闪光漆推荐采用喷涂方式。
2、在涂装前必须将涂装搅拌到完全均匀。如发现漆皮或颗粒，则应使用80!120目筛网过滤
3、氟碳涂料为双组份固化型涂料，甲、乙两组份严格按比例混合后、须熟化10分钟后方可使用。
4、在20℃时放置6小时后即逐步胶化直至不能使用。涂料应随用随配，避免浪费，取料后应封禁包装。调配好的而未使用完的涂料禁止倒回原包装桶。
5、涂料施工粘度的调整推荐使用公司专用稀释。
6、四氟涂料面漆涂装完，要求被涂装底材清洁、干燥、无油、无灰尘，否则引起附着力的问题。

保质期： 12个月

注意事项： 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。

储存要求： 储存于阴凉干燥库房中，隔离火源，远离热源



氟改性聚天门冬氨酸酯中间漆

FLUORINE MODIFIED POLYASPARTIC ACID ESTER INTERMEDIATE PAINT

产品外观： 各种颜色及光泽供选择，特殊颜色可根据用户需要调色，品种分为色漆、金属闪光漆和清漆。

包装规格： 底漆 24kg/桶 固化剂 4kg/桶

产品特性： 超长户外耐久性，使用寿命达20年以上；
耐阳光风化性，对紫外线具有遮挡作用且不褪色，不粉化、不开裂、不变黄
耐化学介质，漆膜表面不易玷污，容易清洗；
有效抑制藻类、霉菌的生长；
对水泥、金属、塑料等各种基材具有良好的附着力。

使用说明： 1、方式可采用喷涂、滚涂、刷涂方式进行施工，金属闪光漆推荐采用喷涂方式。
2、在涂装前必须将涂装搅拌到完全均匀。如发现漆皮或颗粒，则应使用80!120目筛网过滤
3、氟碳涂料为双组份固化型涂料，甲、乙两组份严格按比例混合后、须熟化10分钟后方可使用。
4、在20℃时放置6小时后即逐步胶化直至不能使用。涂料应随用随配，避免浪费，取料后应封禁包装。调配好的而未使用完的涂料禁止倒回原包装桶。
5、涂料施工粘度的调整推荐使用公司专用稀释。
6、四氟涂料面漆涂装完，要求被涂装底材清洁、干燥、无油、无灰尘，否则引起附着力的问题。

保质期： 12个月

施工条件： 表面处理 要求前道涂层干燥、洁净、平整、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。



产品特性： 超长户外耐久性，使用寿命达20年以上；
耐阳光风化性，对紫外线具有遮挡作用且不褪色，不粉化、不开裂、不变黄
耐化学介质，漆膜表面不易玷污，容易清洗；
有效抑制藻类、霉菌的生长；
对水泥、金属、塑料等各种基材具有良好的附着力。

产品外观： 各种颜色及光泽供选择，特殊颜色可根据用户需要调色，品种分为色漆、金属闪光漆和清漆。

包装规格： 底漆 24kg/桶 固化剂 4kg/桶

使用说明： 1、方式可采用喷涂、滚涂、刷涂方式进行施工，金属闪光漆推荐采用喷涂方式。
2、在涂装前必须将涂装搅拌到完全均匀。如发现漆皮或颗粒，则应使用80!120目筛网过滤
3、氟碳涂料为双组份固化型涂料，甲、乙两组份严格按比例混合后、须熟化10分钟后方可使用。
4、在20℃时放置6小时后即逐步胶化直至不能使用。涂料应随用随配，避免浪费，取料后应封禁包装。调配好的而未使用完的涂料禁止倒回原包装桶。
5、涂料施工粘度的调整推荐使用公司专用稀释。
6、四氟涂料面漆涂装完，要求被涂装底材清洁、干燥、无油、无灰尘，否则引起附着力的问题。

保质期： 12个月

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%。

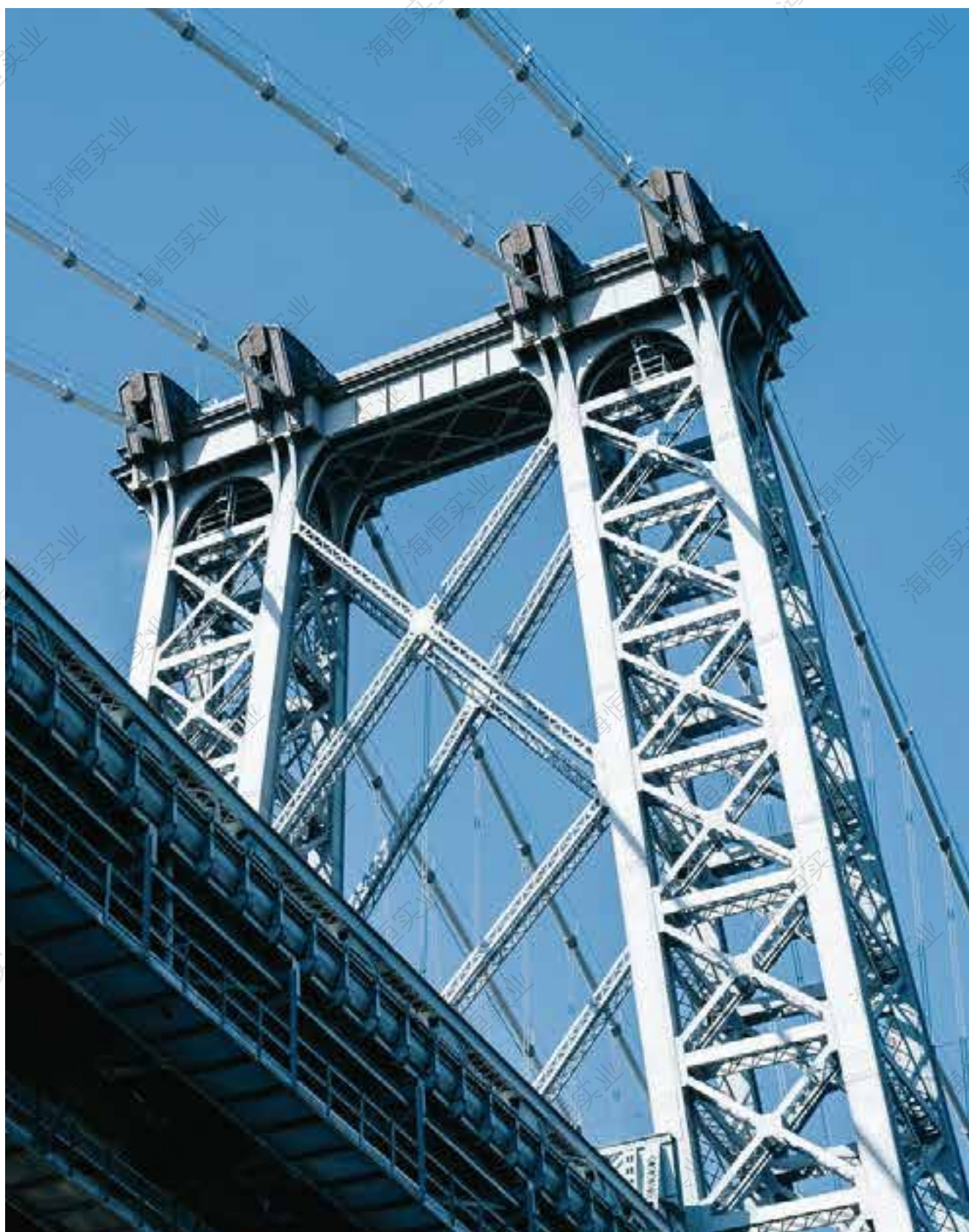
注意事项： 1、所涂表面应干燥、洁净并经过适当的表面处理。
2、室外表面处理作业和涂装作业应避免不良天气。
3、所配漆料应充分搅拌均匀，并在适用时限内用完。

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 .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。

储存要求： 储存于阴凉干燥库房中，隔离火源，远离热源

氟改性聚天门冬氨酸酯面漆

FLUORINE MODIFIED POLYASPARTIC ACID ESTER TOPCOAT





产品特性： 漆膜具有良好的柔韧性，耐腐蚀性，耐久性，耐温变性强，防水，防霉。

产品用途： 用于水泥、砖块结构、石棉板、石膏板。应用于建筑物外墙、屋顶、内墙及各种内墙表面作为封底漆。该漆对水泥表面、合成材料表面有着良好的附着力和优良的耐水、耐碱及封闭性能。

技术指标：

粘 度	(T-4.25℃) $s \geq 60$
干燥时间	(25℃) 表干: $\leq 30\text{min}$ 实干: 24h 完全固化: 7天
细 度	(μm) ≤ 35
固体含量	$>50\%$
涂布率	(m^2/kg) 6~7 标准膜厚 (μm) 30~40
涂装间隔	6小时(25℃)适用期6小时

施工参数： 底材处理

新水泥墙面必须经过2-4周的保养期，使其含水率 $<8\%$ ，清除浮灰污迹及渗出碱分，旧水泥墙面可用高压水冲洗或机械打磨清除积灰和可能滋生的菌藻，清洗晾干。

如果墙体平整，建议不使用腻子，对于粗糙水泥墙体，建议使用聚合物水泥腻子，宜薄批而不宜厚刮。

对合成材料的涂装必须对其表面进行处理，表面应做到无水、无油污无酸碱、无灰尘等。

涂装方法 用于常规喷涂、刷涂、辊涂、高压无气喷涂等。

配 比 常温：漆浆(A组份)：固化剂(B组份)=100：17(重量比)
低温：漆浆(A组份)：固化剂(B组份)=100：13(重量比)

涂装前首先将A组份充分搅拌均匀，然后根据施工用量再将AB两组份按规定比例混合均匀。熟化30分钟再施工。若气温低于25℃时需适当延长时间。施工温度低于10℃ 固化反应迟缓，此时可用低温固化剂。

稀 释 剂： 107专用稀释剂，根据施工方法调节粘度，用量不超过15%。

注意事项： 施工及干燥固化期间相对湿度不得大于85%，否则将会引起漆膜严重起泡。

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，以免胶结造成损失。

保 质 期： 该漆自生产之日起贮存期为一年，产品应贮存在通风、干燥库房内，防止阳光直射，并隔绝火源、远离热源、防止雨淋、碰撞等。

声 明： 以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行施工，我厂只保证本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进，有权进行修改。

氟碳封闭底漆
FLUOROCARBON SEALING PRIMER





产品特性： 良好的耐腐蚀性能，耐酸碱、耐油、耐盐雾、耐老化性能优，抗污性食好，自洁能力强，耐候性佳，对钢铁有良好的附着力。使用寿命20年以上。

产品用途： 用于原油储罐、水利工程、船舶及各种钢铁结构，作为防腐涂层。

施工参数：

比 重	(kg/m ³)1.34
干燥时间	(25℃) 表干 : ≤ 30min
	实干 : 24h
	完全固化 : 7天
粘 度	(T-4.25 °C) s ≥ 60
细 度	(μm) ≤ 25
固体含量	≥ 50%
标准膜厚	(μm)30~40
比 重	(kg/m ³)1.34
涂 布 率	(m ² /kg)8~9
涂装间隔	8小时 (25℃)

表面处理： 有氧化皮钢材:喷砂处理至Sa2.5级。
无氧化皮钢材:喷砂处理至Sa2.5 级或以弹性砂轮片打磨至 St3级。
被涂物面必须清洗干燥，无水，无酸碱。

产品配比： 漆浆 (A组份) : 固化剂 (B组份) = 10 : 1 (重量比)

涂装工艺： 涂装前首先将A组份充分搅拌均匀，然后根据施工用量再将AB两组份按规定比例混合均匀。熟化30分钟再施工。若气温低于25℃时需适当延长时间。配好的油漆应在6小时之内用完。
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，以免胶结造成损失。
施工及干燥固化期间相对湿度不得大于85%，否则将会引起漆膜严重起泡。气温低于0℃因固化反应停止，不宜施工。

保 质 期： 该漆自生产之日起贮存期为一年，产品应贮存在通风、干燥库房内，防止阳光直射，并隔绝火源、远离热源、防止雨淋、碰撞等。

注意事项：

- 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；



氟碳重防腐专用漆

FLUOROCARBON HEAVY-DUTY ANTICORROSIVE PAINT

- 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。

声 明： 以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行施工，我厂只保证本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进，有权进行修改。





产品特性： 良好的耐酸碱、耐盐雾、耐老化性能，抗污性能、抗紫外线性能优异，对钢材各种塑料建材等有良好的附着力，有较好的光泽。

产品用途： 用于大件化工设备、贮槽、管道及水泥结构打底或罩光，同时也可用于室内木制地板的涂装。

施工参数：

颜 色	各色
干燥时间	(25℃) 表 干：≤30min 实 干：24h 完全固化：7天
粘 度	(T-4.25℃) $s \geq 40$
涂 布 率	(m/kg) 10 ~ 12
比 重	(kg/m) 1.1 ~ 1.2
标准膜厚	(μm) 20 ~ 25
涂 布 率	(m^2/kg) 10 ~ 12
比 重	(kg/m) 1.1 ~ 1.2
涂 布 率	(m/kg) 10 ~ 12
涂装间隔	8小时 (25℃)

表面处理： 施工所用的工具必须保证干燥、清洁。
被涂物面必须清洗干净，无水，无酸碱。
用清水冲洗表面污物，用适当的清洗剂和脱脂剂除净油脂。

涂装工艺： 漆浆 (A组份) : 固化剂 (B组份) = 100 : 14 (重量比)
涂装前首先将A组份充分搅拌均匀，然后根据施工用量再将AB两组份按规定比例混合均匀。熟化30分钟再施工。若气温低于25℃时需适当延长固化时间。配好的油漆应在6小时之内用完。

稀 释 剂： 氟碳专用稀释剂，根据施工方法调节粘度，用量不超过20%

注意事项： 施工及干燥固化期间相对湿度不得大于85%，否则将会引起漆膜严重起泡。气温低于 0℃因固化反应停止，不宜施工。

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，以免胶结造成损失。

保 质 期： 该漆自生产之日起贮存期为一年，产品应贮存在通风、干燥库房内，防止 阳光直射，并隔绝火源、远离热源、防止雨淋、碰撞等。

声 明： 以本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行施工，我厂只保证本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进，有权进行修改。



单组份氟碳漆

ONE COMPONENT FLUOROCARBON PAINT

产品组成： 由氟碳树脂、高级进口颜料、填料及助剂等组成的单组份涂料。

产品特性： 漆膜具有良好的附着力、柔韧性，耐候、耐腐蚀、耐久、耐低温性强。不沾污，耐洗刷，防水，不助燃，防霉。使用寿命在10年以上。

设计用途： 用于水泥、砖块结构、石棉板、石膏板。应用于建筑物外墙、屋顶、内墙及各种建材耐候耐久装饰保护层。用于原油储罐、水利工程、船舶及各种钢铁结构，作为防腐涂层。

施工参数：

颜 色	各色
干燥时间	(25°C) 表干：≤ 20min 实干：24h
粘 度	(T-4.25°C) s ≥ 60
固体含量	≥ 50% 涂布率 (m ² /kg) 8~9
涂装间隔	4~6小时(25°C)
比 重	(kg/m ³) 1.34

表面处理： 1、外 墙：用清水冲洗表面污物，用适当的清洗剂和脱脂剂除净油脂。旧墙面用铁刷或其它工具，去除不牢的旧漆膜、砂粒。基面可用腻子修补找平墙面，确认墙面彻底干燥、清洁、牢靠、平整。含水率小于8%。

2、钢结构：

1)有氧化皮钢材：喷砂处理至Sa2.5级。

2)无氧化皮钢材：喷砂处理至Sa2.5级或以弹性砂轮片打磨至St3级。

3)被涂物面必须清洗干净，无水，无酸碱。

施工方法： 适用于常规喷涂、刷涂、辊涂、高压无气喷涂等

稀 释 剂： 107专用稀释剂，根据施工方法调节粘度，用量不超过20%。

保 质 期： 该漆自生产之日起贮存期为一年，产品应贮存在通风、干燥库房内，防止阳光直射，并隔绝火源、远离热源、防止雨淋、碰撞等

声 明： 以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行施工，我厂只保证本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进，有权进行修改。



- 主要组成：**
- 1、时耐水、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—220μm。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





036-2耐油导静电防腐漆

036-2 OIL RESISTANT ELECTROSTATIC CONDUCTIVE ANTICORROSIVE PAINT

- 主要组成：**
- 1、是集耐水、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。





产品组成：由特种环氧树脂、颜料、填料及高级导电材料组成的溶剂型双组分胶固化环氧树脂漆

产品特性：优异的导静电性能
对钢铁表面具有阴极保护作用
耐化学品性能优异
漆膜坚硬，耐磨性好，耐碰撞
对钢铁及混凝土表面附着力强

产品用途：适用于防腐性能要求高的涂料涂装于要求导静电的钢材或混凝土表面。
如：石油化工产品、化学品的储罐内壁等，也可用于地板导静电涂装。

技术指标：	颜 色	各色
	粘 度	15.25±1℃)80-100
	固 含 量	(%) ≥50
	附 着 力	(级)1
	柔 韧 性	(mm)1
	耐 冲 击 性	(Kg ▪ cm) ≥50
	硬 度	(双摆仪) ≥0.5
	表面电阻率	(Ω) ≤10 ⁹
	体积电阻率	(Ω ▪ m) 10 ⁵ -10 ⁸
	耐热性	(℃) 160-180
	最低固化温度	(℃) 10

施工参数：	组 分	A、B两组分
	配 比	(重量比)4:1
	湿 膜 厚 度	175μm
	干 膜 厚 度	80μm
	理论涂布率	4-5m ² /kg(平均值/光滑表面不计损失)
	干 燥 时 间	(25±1℃) 表干 (h) 8 实干 (h) 24 完全固化7天
	适 用 期	(25℃) 3小时
	熟 化 期	(25℃)0.5小时(25℃)

复涂时间：	复涂间隔时间	(20℃)	最小	最大
			8小时	不限(时间太长应用砂纸打毛)

底材温度：底材温度·底材温度在露点以上3℃
低于10℃不宜施工

表面处理：有氧化皮钢材：抛丸或喷砂等方法处理达到 Sa2.5级，在不能进行喷砂处理的地方，应机械打磨或化学处理以去除所有浮动的碎屑，使表面清洁、干燥、无锈、无尘。
无氧化皮钢材：风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3级



涂有车间底漆的钢材:轻扫喷砂或风动(电动)工具进行二次除锈至St3级。
除锈后的表面不得用手模,应尽快涂装,间隔不得超过两个小时。在涂涂装方法装前若发现污染或返锈,应重新处理达到除锈等级标准

涂装方法:	无气喷涂	稀释剂103稀释剂 稀释量0-5%(以油漆重量计) 喷嘴口径0.4-0.5mm 空气压力15-20Mp(约150-200kg/cm ²)
	空气喷涂	稀释剂103稀释剂 稀释量0-15%(以油漆重量计) 喷嘴口径2.0-3.0mm 空气压力0.3-0.4MP(约3-4kg/cm ²)
	刷涂\滚涂	稀释剂103稀释剂 稀释量0-15%(以油漆重量计) 清洗剂HA103稀释剂

产品配套: 前道配套用漆:环氧导静电中间漆

备注说明: 一般情况下,无最大重涂间隔。涂漆表面要绝对干净,尤其是重涂间隔期长的表面,以确保漆膜的附着力。

其他事项: B、C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%58m²
b.达到安全卫生标准 (TLV) 3150m²

稀释剂: a.稀释剂达到 LEL 的10%170m²
b.达到 TLV9500m²

保质期: 12个月(室内通风干冷处)

备注: 为正确使用本厂产品,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。



产品组成：由合成树脂、颜料、填料及高级导电材料组成的溶剂型双组分聚氨酯漆

产品特性：导静电性、防腐耐久性优异、耐油性、耐水性和耐油、水交替性优异
耐化学品性能、抗渗透、抗龟裂性能优异
漆膜坚韧，耐磨性良好
对钢铁附着力强

产品用途：适用于石油化工、通讯、计算机、微电子等行业，亦可涂装在车间的整体地坪、墙面及油罐内表面，如用于地面导静电涂料其下铺金属网。

颜 色	各色
粘 度	15.25±1℃)70-80
固 含 量	(%)≥50
干燥时间	(25±1℃) 表 干 (h)2 实 干 (h)24 完全固化 7天
附 着 力	(级)1
柔 韧 性	(mm)1
耐冲击性	(Kg.vcm)=50
硬 度	(双摆仪)≥0.5
表面电阻率	(Ω)≤10 ⁹
体积电阻率	(Ω·m)10 ⁵ -10 ⁸
耐热性	(℃)100-120
最低固化温度	(℃)-10

施工参数： 组 分	A、B两组分
配 比	(重量比)7:1
湿膜厚度	100μm
干膜厚度	50μm
理论涂布率	底漆6m ² /kg(平均值/光滑表面不计损失) 底面和一3m ² /kg
闪 点	27℃
干燥时间	(25℃) 表干30分钟 实干24小时 烘干(200℃)2小时
复涂时间： 复涂间隔时间(20℃)	最短16小时 最长2个月

底材温度：底材温度在露点以上3℃
低于0℃不宜施工



产品配套：前道配套用漆环氧导电中间漆

表面处理：有氧化皮钢材：抛丸或喷砂等方法处理达到 Sa2.5级，在不能进行处理的地方，应机械打磨或化学处理以去除所有浮动的碎屑，使表面清喷砂洁、干燥、无锈、无尘。

无氧化皮钢材：风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3级

涂有车间底漆的钢材：轻扫喷砂或风动（电动）工具进行二次除锈至St3级
除锈后的表面不得用手摸，应尽快涂装，间隔不得超过两个小时。在涂装前若发现污染或返锈，应重新处理达到除锈等级标准

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
空气压力 15-20Mpa（约150-200kg/cm²）

空气喷涂

稀 释 剂 106稀释剂
稀 释 量 0-15%（以油漆重量计）
喷嘴口径 2.0-3.0mm
空气压力 0.3-0.4Mpa（约3-4kg/cm²）

刷涂/滚涂

稀 释 剂 106稀释剂
稀 释 量 15%（以油漆重量计）
清 洗 剂 P106稀释剂

施工参数：通 风 量
油 漆

1kg油漆或稀释剂
a.达到爆炸极限下线（LEL）的10%58m³
b.达到安全卫生标准（TLV）3150m³

稀 释 剂

a.达到LEL的10%170m³
b.达到TLV9500m³

保 质 期：12个月（室内通风干冷处）

底材温度：干燥条件下可持续耐高温达120℃，间接耐高温140℃可根据使用的部位修改漆膜厚度，但会引起涂布率、干燥时间、重复间隔的改变。

注意事项：一般情况下，无最大重涂间隔。涂漆表面要绝对干净，尤其是重涂间隔期长的表面，以确保漆膜的附着力。

固化剂容易受潮，应储存于干燥处，密封桶盖，启封固化剂桶时要小心高压混合漆料中微量水分也会造成漆膜缺陷。

其他事项：备 注 为正确使用本厂产品，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。



设计用途： 于造船厂、重型机械厂等处钢材预处理流水线作为车间底漆，保养期约为九个月。

产品特性： 锌粉具有阴极保护作用，防锈性能优异，保养期约九个月
干性快，只需很短的时间即能搬运，堆放和涂装后道油漆
具有良好的耐热性，焊接切割时烧损面积小
具有优异的附着力和耐冲击性能
具有良好的耐油性，耐水性和耐溶剂性能
漆膜厚度在规定范围内，不影响焊接性能

产品组成： 由锌粉、环氧树脂和聚酰胺固化剂等配制而成的双组份环氧富锌车间底漆。

颜色外观： 灰色无光

技术指标：

密度	约2.30g/cm ³
配比	甲：乙=91:9 (重量比)
干膜厚度	20μm
湿膜厚度	40μm
理论用量	94g/m ²
闪 点	甲组份(基料) 5℃ 乙组份(固化剂) 5℃ 熟化时间 (25℃) 30min
干燥时间	(25℃)
表干	≤ 5min
实干	≤ 24h
完全固化	7d
流水线干燥时间	≤ 5min (钢材预热 50 °C，烘道温度 120 °C)

建议道数： 一道 干膜厚度15~20μm

后道配套： 与氯化橡胶、环氧、环氧沥青、沥青系、环氧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。

表面处理： 钢材喷砂至 Sa2.5 级 表面粗糙度 30~70μm

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

涂装方法：

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	约0.4~0.5mm
	喷出压力	15MPa (约 150kg/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	2.0*2.5mm
	空气压力	0.3*0.6MPa (3~6kg/cm ²)

K 环氧富锌车间底漆(双组份) EPOXY ZINC RICH WORKSHOP PRIMER (TWO COMPONENT)

安全事项： 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

注意事项： 富锌底漆表面能形成锌盐(又称白锈)，在涂装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 H842 环氧云铁底漆作为封闭层，以减少二次除锈的工作量。
在清静的室内环境中放置几个月，在清静的室外环境放置 14 天，漆膜表面不会形成锌盐。但在工业和海洋环境中则会很快产生锌盐，涂装后道油漆的间隔时间应尽可能缩短。
在有锌盐的表面，应采用清扫级喷砂或机械除锈法进行二次除锈处理。并除去所有杂物。
在高温季节施工时，易发生干喷。为防止干喷现象的产生，须以稀释剂稀释至不干喷为止。

储藏期限： 12个月

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。





设计用途： 用于船舶、桥梁、油罐仪表等铝合金、铜、黄铜、镀锌钢件或钢铁等未涂漆金属表面，作预处理底漆。

产品特性： 干燥快、涂装数分钟之后即可搬运堆放
对钢铁、镀锌钢材及铝合金的附着力良好
与大部分油漆具有优良的配套性能
不影响焊接和切割

产品组成： 由聚乙烯醇缩丁醛、防锈颜料等组成的双组分磷化底漆，又称洗涤底漆。

颜色外观： 黄绿色半透明

技术指标：

数密度约	0.89g/em
组 分	甲、乙两组分
配 比	甲:乙=4:1
混合方法	将甲组份充分搅拌均匀，加入乙组份，继续搅动至均匀(如需加稀释剂，应在两组份混合后加入)
湿膜厚度	100μm
干膜厚度	10μm
理论涂布率	10m ² /kg(平均值/光滑表面不计损失)
干燥时间(25℃)	表干 5 分钟 实干 30 分钟
涂层间隔	最短 2 小时, 最长 24 小时
熟 化 期	15-30min
适 用 期	12h (20℃)

后道配套： 油性、醇酸、酚醛、氯化橡胶、环氧和环氧沥青等各类防锈底漆建议涂装道数一道，干膜厚度10-15μm

底材温度： 底材温度在露点以上 3℃

表面处理： 钢材喷砂处理至 Sa2.5 级，粗糙度 30-70 μm，铝合金、镀锌钢件等以砂纸或钢丝绒打毛

涂装方法：

无气喷涂	稀 释 剂	乙烯磷化底漆稀释剂
	稀 释 量	0-35%(以油漆重量计)
	喷嘴口径	0.4-0.5mm
	空气压力	9-12Mpa (约 90-120kg/cm ²)
空气喷涂	稀 释 剂	乙烯磷化底漆稀释剂
	稀 释 量	0-35%(以油漆重量计)
	喷嘴口径	2.0-2.5mm
	空气压力	0.3-0.4Mpa 约 3-4kg/cm ²
滚涂/刷涂	稀 释 剂	乙烯磷化底漆稀释剂

储藏期限： 12 个月(室内通风干冷处)



注意事项： 不能作为防锈底漆，不能在大气中暴晒，也不允许已干的漆膜受潮变湿。
不能涂装两道或干膜厚度超过 15 μm 。
不得存放在 -4 $^{\circ}\text{C}$ 之处或可能发生胶化之处。
两组份会合后虽然在 8 小时的使用期后仍然能流动，但超过使用期对漆膜性能有影响。
漆中含低闪点溶剂，注意闪点管理，在通风条件下，不能维持溶剂气体低于爆炸极限以下水平之处，不能使用。

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。





设计用途： 主要用于钢板、型钢及成型件经抛丸处理后的暂时保护，以防止生锈。

产品特性： 干燥速度快
物理机械性能好，防腐性良好
具有优良的施工性能切割、焊接无害于人体健康

产品组成： 由专用丙烯酸树脂、颜料、填料、特种助剂、有机溶剂组成。

技术指标：

密 度	约1.16g/cm ³
湿膜厚度	50μm
干膜厚度	20μm
理论涂布率	9m ² /kg (平均值/光滑表面不计损失)
闪 点	25℃
干燥时间	(25 °C) 表干 5 分钟
实干	12 小时
喷涂间隔	(20℃) 最短 12h
最长	不限制

后道配套： 醇酸类、环氧类、过氯乙烯类底漆。

底材温度： 底材温度在露点以上 3 °C。

表面处理： 有氧化皮钢材：抛丸或喷砂等方法处理达到 Sa2.5 级，在不能进行喷砂处理的地方，应机械打磨或化学处理以去除所有浮动的碎屑，使表面清洁、干燥、无锈、无尘
无氧化皮钢材：风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3 级
表面粗糙度 40 — 60μm
为得到良好的使用效果，在涂装第一道耐高温漆后应加热到工作温度。冷却后涂装第二道

涂装方法：

无气喷涂	稀 释 剂	丙烯酸漆稀释剂
	稀 释 量	0-5% (以油漆重量计)
	喷嘴口径	0.4-0.5mm
空气喷漆	空气压力	15-20Mpa (约 150-200kg/em*)
	稀 释 剂	丙烯酸漆稀释剂
	稀 释 量	0-10% (以油漆重量计)
滚涂/刷涂	喷嘴口径	2.0-3.0mm
	空气压力	0.3-0.4Mp (约 3-4kg/em)
	稀 释 剂	丙烯酸漆稀释剂
	稀 释 量	0-3% (以油漆重量计)
	清 洗 剂	丙烯酸漆稀释剂

安全措施： B.C 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%58m²
b.达到安全卫生标准 (TLV) 3150m²

稀释剂： a.达到 LEL 的10%170m²
b.达到 TLV9500m²

注意事项： 被涂物面必须清洗干净，无水分、无酸碱、无油污。
施工时所用的工具必须保证干燥清洁。
必须使用配套专用稀释剂兑稀，禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂粘度根据施工现场条件而定。
施工及干燥期间，相对湿度不得大于75%。否则将会引起漆膜起泡。
工件涂装2~4小时后，漆膜实干，但工件不能堆放或包装，否则会造成漆膜压痕。必须自然干燥一天后才能包装或投入使用。
施工现场通风条件良好，并穿戴必要的防护用品。

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。





设计用途： 作为造船厂、重型机械厂等钢材预处理流水线的车间底漆。亦可用作海上平台、码头钢桩、矿井钢铁支架等大型钢结构，作为高性能防锈漆用。

产品特性： 具有阴极保护作用且防锈性优异
干性快，只需很短的时间即能搬运、堆放和涂装后道油漆
优良的低温固化性能
漆膜可耐400℃高温
优良的耐溶剂性能
具有优异的耐冲击性能，优良的耐磨性和中等的柔韧性
能与大部分油漆体系配套

产品组成： 由烷基硅酸酯、锌粉、颜料和添加剂等组成的双组份无机富锌底漆。

技术指标：	成 份	A、B两组份
	混合比例	车间底漆3:2防锈底漆3:1(重量比)
	混合方法	将A组份充分搅拌，加入B组份，继续搅拌至均匀
	涂层厚度	防锈底漆 湿膜厚度140μm
	干膜厚度	70μm
	车间底漆	湿膜厚度50μm
	干膜厚度	20μm
	理论用量	防锈底漆240g/m ² (光滑表面，理论值)
	车间底漆	150g/m ² (光滑表面，理论值)
	闪 点	13℃
	干燥时间	(25℃)表干≤5min
	实 干	≤1h
	完全固化	7d
	熟 化 期	(25℃)20min
	适 用 期	(20℃)≥12h

复涂间隔： 漆膜必须完全固化。

后道配套： 能与防火涂料、氯化橡胶、环氧、环氧沥青、沥青系、聚氨酯、乙烯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。

表面处理： 钢材喷砂至Sa2.5级，表面粗糙度30-70μm。

底材温度： 底材温度在-20℃至50℃之间能进行施工，但底材温度不得超过60℃。为避免干喷必须加专用稀释剂调节至不干喷为止。
底材温度须高于露点以上3℃。

安全措施： B、C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。



无机硅酸锌车间底漆(双组份)
INORGANIC ZINC SILICATE WORKSHOP PRIMER (TWO COMPONENT)

油 漆： a. 达到爆炸极限下限 (LEL) 的10%85m³
b. 达到安全卫生标准 (TLV) 3510m³

稀 释 剂： a. 达到LEL的10%270m³
b. 达到安全卫生标准 (TLV) 9000m³

涂装方式：	无气喷涂	稀 释 剂	无机硅酸锌底漆专用稀释剂
		稀 释 量	0-10% (以油漆重量记)
		喷嘴口径	0.4-0.5mm
	喷涂压力	15-25Mpa (约150-250kg/cm ²)	
空气喷涂		稀 释 剂	无机硅酸锌底漆专用稀释剂
		稀 释 量	0-10% (以油漆重量记)
		喷嘴口径	2.0-3.0mm
	喷涂压力	0.3-0.4Mpa (约3-4kg/cm ²)	
刷 涂		稀 释 剂	无机硅酸锌底漆专用稀释剂
		稀 释 量	0-5% (以油漆重量记)
		清 洗 剂	无机硅酸锌底漆专用稀释剂

储藏期限： 6个月 (室内通风干冷处)

注意事项： 施工期间应以搅拌机不断搅拌以防沉淀
气温30℃以上施工时, 为防止干喷加入0-10%的稀释剂是需要的。
当干膜厚低于要求并需要重涂一道底漆时, 应以5%稀释剂将底漆稀释后进行重涂, 以增加漆膜的层间附着力。
为防止针孔腐蚀, 必要时可使用环氧封闭漆对底漆进行封闭。

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。





主要组成： 由过氯乙烯树脂、改性树脂、增塑剂、颜填料及多种有机溶剂组成。

主要特征： 有一定的防锈性及耐化学性能。

产品用途： 用于车辆、机床以及各种钢铁制品表面打底。

技术指标：

项目	指标
漆膜颜色及外观	铁红色，漆膜平整光滑
粘度（涂-4杯），s 不小于	60
固体含量% 不小于	45
干燥时间 min 不大于	60
柔韧性，mm	1
附着力，级 不大于	2
耐盐水，24h	不起泡、不生锈、允许轻微变色
复合涂层耐酸性 25%，30d	不起泡、不生锈
复合涂层耐碱性 40%，20d	不起泡、不生锈

施工要求： 施工时间用过氯乙烯稀释剂调整粘度，环境温度大于70%，加入过氯乙烯防潮剂，以防漆膜发白。

产品配套： 可与各种过氯乙烯面漆、防腐清漆、磁漆配套

安全措施： B、C类

通风量： 1KG油漆或稀释剂

油漆： a.达到爆炸极限下限 (LEL) 的10% 85m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 31500m³

稀释剂： a.达到爆炸极限下限 (LEL) 的10% 270m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 9000m³

保质期： 12个月（室内通风干冷处）

注意事项： 被涂物表面必须清洁、干燥、底材表面处理达到要求
施工时所用的工具必须保持干燥清洁
施工及干燥固化期间，相对湿度不应大于75%
本产品涂装后需固化7天后才能交付使用



备 注： 为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用指南》。

声 明： 以上产的资料及据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。





产品组成：以过氯乙烯树脂、改性树脂、助剂及混合溶剂，配合优质颜填料组成的挥发快，快干磁漆。

产品特性：漆膜光亮、干燥迅速、能打磨，耐机油性好，并有较好的防霉性，耐候性。

产品用途：用于湿热地区机床。

技术指标：

项 目	指 标
漆膜颜色及外观	符合标准色板
粘度（6号杯），s 不小于	20
干燥时间 表干，min 实干，h	15 1
细度 μm 不大于	50
不挥发物量，% 不小于	28
划格试验，1mm 级	1
铅笔硬度	
冲击强度 $\text{kg} \cdot \text{cm}$	50
遮盖力 g/m^2 不大于 黑 红、黄 浅复色 深复色	20 80 50 40
耐油性（30d）	不起泡、不脱落、允许发白
耐切削液 $23 \pm 2, 3\text{d}$	不起泡、不脱落、允许轻微发白
光泽（ 60° ）不小于	80
耐盐雾，级 14d	2

施工要求：本品含有苯类、酯类、酮类等多种有机溶剂，属易燃液体，并具有一定毒性。

施工现场注意通风、防火、防静电，加强安全消防措施。

安全措施：B、C类

通 风 量：1kg油漆或稀释剂

油 漆； a.达到爆炸极限下限（LEL）的10% 85m^3
b.达到安全卫生标准（TLV） 31500m^3



稀 释 剂： a.达到爆炸极限下限 (LEL) 的10%270m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 9000m³

保 质 期： 12个月 (室内通风干冷处)

备 注： 为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用说明书》

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。





产品组成： 由过氯乙烯树脂溶于有机溶剂加改性树脂、助剂而成。

产品特性： 具有优良的耐腐蚀性能，并有一定的阻燃性。

产品用途： 涂于一些化工机械、设备、管道、建筑物等，以防酸、碱、煤油等腐蚀性物质侵蚀。

技术指标：

项 目	指 标
原漆外观及透明度	浅黄色透明液体、无机械杂质
粘度（涂-4 杯），s	20-50
固含量，% 不小于	15
干燥时间 ≤ 表干，min	60
硬度 不小于	0.50
柔韧性，mm	1
冲击强度 kg·cm 不小于	40
符合涂层耐酸性，25% 30d	不起泡、不脱落
符合涂层耐碱性，40% 20d	不起泡、不脱落

施工方法： G52-2过氯乙烯防腐清漆以喷涂为主，可用于天普过氯乙烯稀释剂调节粘度。

如施工时湿度大于70%，可加入适量的过氯乙烯防潮剂。

产品配套： 配套要求，喷1-2道过氯乙烯底漆、面漆，最好喷3-4道过氯乙烯防腐清漆。

安全措施： B、C类

通 风 量： 1kg油漆或稀释剂

油 漆： a.达到爆炸极限下限（LEL）的10%85m³
b.达到安全卫生标准（TLV）31500m³

稀 释 剂： a.达到爆炸极限下限（LEL）的10%270m³
b.达到安全卫生标准（TLV）9000m³

保 质 期： 12个月（室内通风干冷处）

备 注： 为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用说明书》



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。





产品组成： 由环氧树脂、胺固化剂两部分组成

产品特性： 渗透性强、封闭效果佳
附着力优异
耐酸、碱等化学品腐蚀

产品用途： 用于航天、汽车、电子仪表、食品、医药等行业的生产车间地坪封闭

施工参数： 配比 A组分:B组分=14:6
理论用量 0.25kg/m(光滑表面, 理论值)
适用期 8h

表面处理： 新竣工的地面需要经过一定的养护期后施工(一般夏季约3周, 冬季6周)
地面清洁、干燥、无油污、尘埃
地面的孔和明显的凹陷处, 应先用填料批刮底材温度

底材温度： 底材温度高于露点3°C, 且在10°C以上

施工方式： 环氧封闭底漆: 刷涂/滚涂
清洗剂 103稀释剂

保质期： 12个月(室内通风干冷处)

注意事项： 被涂物表面必须清洁、干燥底材表面处理达到要求
施工时所用的工具必须保证干燥清洁
施工及干燥固化期间, 相对湿度不得大于75%
气温低于10°C因固化反应缓慢, 不宜施工
施工现场通风条件良好, 并穿戴必要的防护用品

其他事项： 为正确使用本厂产品, 请仔细阅读《使用指南》。

声明： 以上产品的资料及数据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。



产品组成： 由无溶剂环氧树脂、胺固化剂两部分组成，使用时与石英砂等耐磨材料配合做地坪中间耐磨层

产品特征： 无溶剂、收缩率小、无缝
可自行流动
抗重压、耐磨、附着力优异·耐酸、碱等化学品腐蚀

产品用途： 用于航天、汽车、电子仪表、食品、医药等行业的生产车间地坪

施工参数：

配比	A组分:B组分:石英砂=1442:70-90
干膜厚度	1mm
理论用量	(不含石英砂)0.9kg/m ² (光滑表面,理论值)
适用期	0.5h

表面处理： 在涂有封闭底漆的表面刮涂环氧砂浆中涂
新竣工的地面需要经过一定的养护期后施工(一般夏季约3周,冬季约6周),地面含水率不超过8%·
地面清洁、干燥、无油污、尘埃
地面的洞孔和明显的凹陷处,应先用填料批刮

底材温度： 底材温度高于露点3°C,且在10°C以上

施工方式： 环氧砂浆中涂: 锯齿状镬刀涂盖抹平
清洗 剂 103稀释剂

保质期： 12个月(室内通风干冷处)

注意事项： 被涂物表面必须清洁、干燥,底材表面处理达到要求
施工时所用的工具必须保证干燥清洁
各组分应严格按配比调配少量多次,用多少配多少,先将A组分与石英砂搅拌均匀.再加入B组分调匀,并于05小时内用完·施工及干燥固化期间,相对湿度不得大于75%·气温低于10°C因固化反应缓慢,不宜施工
施工现场通风条件良好,并穿戴必要的防护用品

其他事项： 为正确使用本厂产品,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。



产品组成： 由环氧封闭底漆、环氧砂浆中涂、环氧自流平面漆三部分组成配以耐磨、耐化学性颜料精制而成。

产品特征： 具有良好的耐水性、耐盐水性、耐油性、耐碱性
 无溶剂、收缩率小、无接缝
 可自行流动
 抗重压、耐磨、附着力优异

产品用途： 用于航天、汽车、电子仪表、食品、医药等行业的生产车间地坪

施工参数：

配比	环氧封闭底漆	A组分:B组分=100:30
	环氧砂浆中涂	A组分:B组分:石英砂=100:50:600-800
	环氧自流平面漆	A组分:B组分=100:30
干膜厚度	(不含石英砂)500~600μm	
理论用量	5000g/m ² (光滑表面理论值)	

表面处理： 新竣工的地面需要经过一定的养护期后施工(一般夏季约3周, 冬季6周)
 地面清洁、干燥、无油污、尘埃
 地面的洞孔和明显的凹陷处, 应先用填料批刮

底材温度： 底材温度底材温度高于露点3℃, 且在10℃以上

环氧封闭底漆:	刷涂 / 滚涂
环氧砂浆中涂:	锯齿状镘刀涂盖抹平
环氧自流平石漆:	锯齿状镘刀涂盖抹平
清洗剂	103稀释剂

保质期： 储藏期限12个月(室内通风干冷处)

注意事项： 被涂物表面必须清洁、干燥, 底材表面处理达到要求
 施工时所用的工具必须保证干燥清洁
 施工及干燥固化期间, 相对湿度不得大于75%·气温低于10℃因固化反应缓慢, 不宜施工
 施工现场通风条件良好, 并穿戴必要的防护用品

其他事项： 为正确使用本厂产品, 请仔细阅读《使用指南》

声明： 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。





主要组成： 环氧树脂、颜填料、助剂、胺加成物。

主要特征：

- 1.对水泥地面附着力强，
- 2.耐酸、耐碱、坚固持久、耐磨性优良。
- 3.表面光洁平整，美观亮丽，易于清洁。
- 4.本产品无毒无味无挥发性溶剂，是环保型产品。
- 5.一次施工即可达到较高的膜厚。
- 6.本产品具有多种颜色可供选择，亦可根据用户要求调制颜色。

本产品广泛用于化工、食品、医药、机电、厂房、仓库等工业用途，亦可应用于剧场、超市、宾馆、家庭等高级装修。

用 途： (一)、施工前处理

- 1、现浇地面不应立即涂刷地坪，根据季节不同，混凝土要干燥21-28天以上，水泥砂浆干燥14-21天以上，表面含水率小于10% PH值小于8。
- 2、基层缺陷的处理：小于1mm 的裂缝应用本涂料配套腻子刮平，大于1mm裂缝应沿裂缝用切割机开凿成 V 型沟槽，(深4-5mm)用该涂料配套腻子抹平。空鼓应凿开除去空洞层，孔洞与凹陷部位用该涂料配套腻子抹平。突出物要用打磨机磨平。
- 3、基层如被油污污染可以溶剂清洗表面，或可用碱液清洗，再用清水冲洗，干燥。含水量小于10%，PH值达中性。必要时可使用火焰处理。
- 4、如果表面过于光洁则应用专用工具打磨粗糙。
- 5、最后用大功率吸尘器清理现场，处理后的地面必须坚实平整无浮沉油污。

(二)、涂装封闭底漆

按规定比例混合，搅匀后静置10分钟；
根据情况酌情加入配套稀释剂；
施工方法：辊涂、刷涂或喷涂；
建议膜厚：40-50um
理论耗漆量：0.5~0.2kg/m(由于实际施工时的环境、方法、表面状况、损耗率会有很大不同，所以耗量应根据具体情况而定)。
重涂时间：在其上涂中间漆，应在18小时以后至2天以内/20℃；

(三)、涂装一道自流平中间漆

按规定比例混合，搅拌均匀；
适用时间：40分钟；
施工方法：刮涂摊平后，即可用专用针状滚筒横竖滚动两遍消泡；
建议膜厚：1000~1500um
地坪漆、路标漆系列 中科博策理论耗漆量：2.5~2.8kg/m²(由于实际施工时的环境、方法、表面状况、损耗率会有很大不同，所以耗漆量应根据具体情况而定)；

(四)、涂装自流平面漆



无溶剂自流平环氧地坪漆 EPOXY ZINC RICH PRIMER (NATIONAL STANDARD)

重涂时间:在其上涂面漆,应在18小时以后至2天以内/20℃;

按规定比例混合,搅拌均匀;

使用时间:30分钟(25℃);

施工方法:刮涂摊平后,即可用专用针状滚筒横竖滚动两遍消泡;

建议膜厚:500~700um;如没有中间层,建议膜厚1000~2000um;

理论耗漆量:0.7~0.9kg/m²(由于实际施工时的环境、方法、表面状况、损耗率会有很大不同,所以耗漆量应根据具体情况而定)。

(五)、注意事项:

1、在施工环境和地坪表面持续低于10℃,湿度大于70%的场所应避免施工;

2、涂料应随使随配,避免配制过多,剩余厚胶凝而浪费;

3、施工完毕用专业稀释剂清洗工具;

4、现场严禁烟火,加强通风;

5、本漆实干24小时(20℃),但工程投入使用之前须保养7天以上时间。

声 明: 本产品说明书所列资料仅作参考使用指南,对于在我们不了解的情况下进行的施工,我公司只保证油漆本身的质量,其它方面的问题恕不负责.根据产品的不断发展和经验对本产品说明书所列资料随时进行必要的修改。





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。



醇酸红丹(铁红)防锈漆 ALKYD RED LEAD (IRON RED) ANTIRUST PAINT

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。





产品组成： 由醇酸树脂、钛白粉、着色颜料，催干剂和溶剂等组成。

设计用途： 适用于汽车、船舶、工具、仪器、家具等室内外金属和木制品表面的保护和装饰之用。

外观： 湖兰、兰灰。

产品特性： 漆膜坚韧光亮,色彩鲜艳
具有良好的耐候性及保色性
与醇酸、酚醛、油性防锈漆具有良好的配套性和层间附着力
具有一定的耐水性和耐油性
具有良好的施工性能

技术指标：	产品名称	C765	C766
	密度 g / cm 约	1. 19	1. 15
	干膜厚度 μ m	30	30
	湿膜厚度 μ m	81	80

闪点 35℃
干燥时间 (25℃)
表干≤4h
实干≤24h

复涂间隔：	底材温度	5℃	20℃	30℃
	最短	48h	24h	16h
	最长	不限制		

建议道数： 二道,干膜厚度 ≥60μm。

前道配套： F712 红丹酚醛防锈漆 F725 锌黄酚醛防锈漆
C06-1 (C743) 铁红醇酸底漆 C53-38 铝铁醇酸防锈漆 (或各种油性、醇酸型、酚醛型底漆)

表面处理： 前道漆应完全干燥,除尽漆膜上所有的油污和杂物

底材温度： 底材温度须高于露点以上3℃

储藏期限： 12个月



涂装方法：	无气喷涂	稀释剂	101稀释剂
		稀释量	0-5% (以油漆重量计)
		喷嘴口径	0.4-0.5mm
	空气喷涂	喷出压力	12-15Mpa (约120-150kg/cm ²)
		稀释剂	101稀释剂
		稀释量	0-10% (以油漆重量计)
	滚涂/刷涂	喷嘴口径	2-3mm
		喷出压力	0.3-0.5Mpa (约3-5kg/cm ²)
		稀释剂	101稀释剂
		稀释量	0-3% (以油漆重量计)
		清洗剂	101稀释剂

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。





设计用途：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。

产品成分：由长油度醇酸树脂、钛白粉等着色颜料，催干剂及溶剂等组成。

产品特性：具有良好的保色性和耐候性
漆膜光亮，色彩鲜艳
具有良好的柔韧性和附着力，耐海水冲击
具有一定的耐水性和耐油性
具有良好的施工性

技术指标：闪点 35℃
干燥时间 (25℃) 表干≤4h
实干≤24h

复涂间隔：	底材温度	5℃	20℃	30℃
	表干	4h	2h	1h
	实干	24h	12h	8h

建议道数：二道 干膜厚度≥60μm

前道配套：红丹酚醛防锈漆 锌黄酚醛防锈漆
铁红醇酸底漆 铝铁醇酸防锈漆
环氧云铁底漆
(各种油性、醇酸、酚醛型底漆)

表面处理：前道漆完全干燥，除尽漆膜上所有的油污和杂物

底材温度：底材温度须高于露点以上3℃

涂装方法： 无气喷涂	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-5% (以油漆重量计)
	喷嘴口径	0.4-0.5mm
空气喷涂	喷出压力	12-15Mpa (约120-150kg/cm ²)
	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-10% (以油漆重量计)
滚涂/刷涂	喷嘴口径	2.0-3.0mm
	喷出压力	0.3-0.5Mpa (约3-5kg/cm ²)
	稀释剂	101稀释剂
	稀释量	0-3% (以油漆重量计)
	清洗剂	104稀释剂



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。





执行标准： HG/T 3668-2009

产品成分： 冷镀锌漆，通常由气雾罐、气雾阀、锌粉和特殊专用树脂、助剂和抛射剂而组成。

产品特性：

- 长效性：干膜锌粉含量 $\geq 96\%$ ，耐盐雾 ≥ 3000 小时，涂装体系具备25年以上的防腐周期，其同类产品在国外有50年以上的成功实例；
- 环保性：不含铅、铬等重金属，不含甲苯、二甲苯、一氯甲烷、甲乙酮等有机溶剂。
- 抗滑移：抗滑移系数 ≥ 0.55 ，可用于高强螺栓连接面的防腐；
- 耐焊接：带涂层焊接不影响焊接质量，涂层不受切割及焊接损伤；
- 耐高温：持续抗高温能力为 300°C ；
- 耐低温：可持续承受 -60°C 的低温；
- 快干性： 25°C 时（膜厚 $23\pm 3\mu\text{m}$ ）表面干燥时间小于15分钟，实干时间为2-3小时。

设计用途： 冷镀锌漆具有阴极保护和屏障式保护双重作用

屏障式保护作用：当锌涂冷喷锌涂料被氧化时，会在涂料表面产生一层锌盐层来提供屏障保护。同时锌涂冷喷锌涂料中的粘合剂也提供一层附加的屏障保护，从而减缓锌的氧化。所以 锌涂冷喷锌涂料的防腐蚀性能优于喷锌（铝）、热镀锌及其他富锌涂料。

主动阴极保护作用：冷镀锌漆不同于一般的涂料，其干膜含有96%以上的纯锌，能够为钢铁提供很好的阴极保护。即使在很苛刻的环境中，仍能长效保护钢铁表面。防腐性能可以与热镀锌相媲美，甚至优于热镀锌。

- 1、用于钢铁农而长效防腐，替代热浸镀锌、热喷锌，实现比热镀锌、热喷锌更好的防护效果。
- 2、可单层作为金属防腐蚀保护层，也可作为重防腐涂装体系底涂，防腐年限更长。
- 3、也可用来对钢结构表面各种镀锌层由于焊接、切割、钻孔、铆接引起的破损处修补。
- 4、广泛适用于各种钢铁构件与设施，如送变电系统、发电系统、桥梁、建筑钢结构、混凝土搅拌站钢结构、塔架、隧道设施、集装箱、船舶、港口设施、水利闸门及其附属钢结构、加固钢筋、车体、管道、槽、料仓、标牌、栅栏、暖气设施、屋顶钢结构等。

技术指标：

检测项目		检测结果	检测依据
漆膜附着力（划格法）		0 级	GB 9286-88
漆膜耐磨性（500g, 1000 转）		$\leq 0.0451\text{g}$	GB 1768-8
密度		$2.8\pm 0.2\text{g/mL}$	GB 6750-86
旋转粘度		$6.5\pm 0.5\text{Pa}\cdot\text{s}$	GB 9751-88
涂料固体含量		$80.5\pm 3.0\%$	GB 1725-79 (89)
干燥时间	表干（ 25°C ）	≤ 15 分钟	GB 1728-79 (89)
	实干（ 25°C ）	2-3 小时	
抗冲击性		50 CM	GB 1732-93
耐盐雾试验		≥ 3000 小时	ASTM B117-94
干膜锌粉含量		$\geq 96\%$	ASTM D6580
体积电阻		$4.2\times 10^5\Omega\cdot\text{cm}$	GB/T1410-2006

配套产品： 冷镀锌漆可以与可与环氧云铁中间漆配套后涂刷各种面漆；

推荐面漆配套涂料：环氧树脂漆、丙烯酸聚氨酯漆、聚硅氧烷面漆、氟碳漆。



冷喷锌防腐涂料

COLD SPRAYED ZINC ANTICORROSIVE COATING

施工流程： 抛丸除锈→干燥压缩空气吹灰→电焊缝等特殊部位预涂装涂膜镀锌→喷(刷)涂涂膜镀锌→涂装间隔→喷(刷)涂涂膜镀锌配套涂料→产品质量检测→合格

表面处理： 该表面喷砂或抛丸达到GB8923《涂装前钢材表面锈蚀等级和防锈等级》Sa2.5级。对预处理达不到要求的地方，用电动砂轮打磨至St3级。

质量检验： 涂层外观按GB50205-2001标准，构件表面不应误涂、漏涂、涂层不应脱皮和返锈。涂层均匀，清洁无污染，无明显皱皮、流挂、针孔和气泡等弊病。

施工方法： 预涂：用刷子对焊缝、转角、切边、螺孔、板边缘以及难涂部位刷涂一遍，进行预涂。
有气喷涂：气源接油水分离器，有气喷涂选用2.5mm孔径喷嘴，枪嘴与物件表面距离大约为25cm，喷幅宽度人约为15cm，喷涂次数为往复2遍，间隔1小时后，涂第二道，往复走枪2遍，涂到规定要求的厚度，一道和二道的涂法采取十字交叉。无气喷涂：可采用富锌涂料专用喷涂设备，采用z型喷嘴，整个设备必须清洁，压缩比推荐在1:30左右，喷幅25cm左右。
刷涂：采用不掉毛优质漆刷，采用十字交叉法均匀刷涂，保证涂料良好渗透，注意防止流挂及不均匀

施工指导：

理论用量：	250g/m ² ，干膜厚度 40 μm
漆膜厚度：	湿膜：105 μm 干膜：40 μm；（无气喷涂）
稀释剂：	专用稀释剂
干燥时间：可根据需要调整	(23±2℃) h 表干：≤0.5h 实干：≤18h
混合配比：	单罐装
熟化时间：	搅拌均匀即可使用
适用期：	不限
工具清洗剂：	专用稀释剂

附 注： 理论用量为依据参数计算得出，实际用量，依用户的施工方法、喷涂工件的形状、表面处理的工艺、膜厚等有较大差异。

涂装间隔： 涂装间隔：自身复涂1小时，其他涂料2-8小时。
涂层未完全干燥前避免受潮。高含锌涂层表面能形成锌盐（又称白锈），在涂装后道漆之前不应长时间曝露。如已产生锌盐，应在有锌盐的表面，应进行二次清除处理。

施工条件： 环境条件：0℃至50℃，涂装时相对湿度小于85%，空气中不得有灰尘。
准备：将桶内物料充分勾底搅拌均匀，避免取用时上下不均。

包装规格： 25KG/桶

保质期： 12个月



产品特性： 色彩均匀美观，手感舒适，附着力强，耐水耐油，理化性能优良。

产品成分： 丙烯酸树脂、聚氨酯、颜料、有机溶剂及助剂等。

产品外观： 各种常规颜色，但白色不宜。

技术指标：

	项目	指标	试验方法
1	在容器中状态	均匀，易于搅拌	GB3186-82 (89)
2	黏度（涂-4），S	≥60	GB/T1732-93
3	细度，μm	≤35	GB6753.1-86
4	不挥发份，%	≥60	GB/T6751
5	施工性	无异常	GB1757-79 (89)
6	表干时间，h	1	GB/T1728 乙法
7	实干时间，h	24	GB/T1728 乙法
8	烘干时间，h	60（80℃）	GB9273-88
9	涂膜颜色和外观	符合标准样板，涂膜平整，色泽均匀	GB9761-88
10	划格试验	2级通过	GB/T9286-1998
11	铅笔硬度	HB级通过	GB/T6739-1996
12	耐水性	浸泡 240h 无明显变化	GB/T1733-93 甲
13	耐机油	浸泡 240h 无明显变化	GB/T9274-88 甲

包装规格： 25KG/桶





- 施工条件：**
- | | |
|------|---|
| 表面处理 | 1、钢材喷砂处理至Sa2.5级，或手工除锈St3级，表面粗糙度40~70 μ m持基材表面洁净、干燥。
2、达到以上除锈标准后，应在4小时内完成底漆涂装。未能及时涂装底漆的表面，应重新进行表面处理。
3、涂装面漆之前，应当确认底漆表面洁净、干燥。 |
| 温度湿度 | 底材温度为0至50℃，且必须高于露点以上3℃。相对湿度不大于85%。 |

保质期： 12个月

- 注意事项：**
- 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。



产品组成： 由改性丙烯酸树脂、特种防腐蚀颜料、填料、助剂而构成的单组分防腐漆。

产品特性： 1、常温快干，可节省大量能源。
2、施工方便，单组分操作，节约用漆。

产品用途： 适用于地面混凝土、柏油路面等方面的防腐漆。

项目		指标	实验方法
粘度（涂-4 杯）		120-160	GB1723-79
干燥时间	表干	≤10min	
	实干	≤2hr	
附着力/强		1-2	GB1720-79
冲击强度 cm		50	GB/T1732-93
柔韧性/mm		1	GB/T1732-93
硬度		HB	GB/T6739-1996
耐水		144hr 通过	GB/T1733-93
耐盐水		72hr 通过	
固含量		≥50%	GB1725/79
涂装时间		≥3hr	

稀 释 剂： 丙烯酸稀释剂

用 量： 15-20%

保 质 期： 12个月

涂刷方式： 喷涂、刷涂、滚涂





- 注意事项：**
- 1、使用前必须充分搅拌均匀，如太稠时可酌加稀释剂，但不可过量为原则。
 - 2、被涂覆盖表面，不宜带有水、油污、杂质、氧化皮等。
 - 3、涂装施工器具用完后，及时用稀释剂洗净，晾干备用。

包装规格： 25KG/桶



产品组成： 该漆由高分子合成树脂、隔热材料、玻璃微珠、颜料、添加剂(不含铅等重金属元素)组成。

产品用途： 该漆是用新型隔热材料,采用薄膜涂层的形式,达到隔热降温的效果。尤其在夏季高温环境中的液化气罐、油罐车、储油罐,各类化工原料罐等,可减少原降温措施所需要的能源消耗(如果喷淋装置使油罐在夏季高温环境下保持一定的较低温度),并改善了环境。该产品主要是利用漆膜中的特种成分,如隔热材料、增白剂、高分子树脂等。将日光等热量隔绝、反射,已达到隔热效果,使物体表面和内部有明显温差,降低温度,隔热效果好,同时对金属表面、外表具有很好的防腐作用:

- 1、凉凉胶隔热底漆代替了传统红丹防锈漆,底漆中加入了防锈剂及防锈材料和隔热填料等。
- 2、凉凉胶隔热中间漆具有底、面相结合的良好附着力,同时增强防腐效果。
- 3、凉凉胶隔热面漆涂在表面层,起隔热、防腐、反射、能代替喷淋、有高性能的防腐作用。

施工工艺：

- 1、钢结构件及非金属表面进行处理无锈、油、灰尘等即可涂刷即可涂刷。
- 2、可采用刷涂、喷涂、滚涂方法。
- 3、在旧设备上采用,需去除起松脱落的旧漆皮、锈层、灰尘、油污等,用磨光机或钢丝刷,砂纸打磨完,完好的旧漆皮可以保留,进行涂刷。
- 4、对于腐蚀严重的钢铁表面,可采用70-T带锈涂料或88-1除油除锈磷化液涂刷一道,待24小时实干后,在进行涂刷。
- 5、涂装间隔时间,底漆涂刷后隔24小时一道,在涂中间漆、面漆等。每道漆间隔24小时即可。
- 6、施工中注意防止下雨,表面有露水不可涂刷。保管在防火、通风、透气干燥处。

包装规格： 主漆 24kg/桶 固化剂 4kg/桶

配 比： 6:1(重量比)





凉凉胶隔热漆(面漆)

COOL GLUE HEAT INSULATION PAINT (TOPCOAT)

产品组成： 该漆由高分子合成树脂、隔热材料、玻璃微珠、颜料、添加剂(不含铅等重金属元素)组成。

产品用途： 该漆是用新型隔热材料,采用薄膜涂层的形式,达到隔热降温的效果。尤其在夏季高温环境中的液化气罐、油罐车、储油罐,各类化工原料罐等,可减少原降温措施所需要的能源消耗(如果喷淋装置使油罐在夏季高温环境下保持一定的较低温度),并改善了环境。该产品主要是利用漆膜中的特种成分,如隔热材料、增白剂、高分子树脂等。将日光等热量隔绝、反射,已达到隔热效果,使物体表面和内部有明显温差,降低温度,隔热效果好,同时对金属表面、外表具有很好的防腐作用:

- 1、凉凉胶隔热底漆代替了传统红丹防锈漆,底漆中加入了防锈剂及防锈材料和隔热填料等。
- 2、凉凉胶隔热中间漆具有底、面相结合的良好附着力,同时增强防腐效果。
- 3、凉凉胶隔热面漆涂在表面层,起隔热、防腐、反射、能代替喷淋、有高性能的防腐作用。

颜色： 白色为主

施工工艺：

- 1、钢结构件及非金属表面进行处理无锈、油、灰尘等即可涂刷即可涂刷。
- 2、可采用涂刷、喷涂、滚涂方法。
- 3、在旧设备上采用,需去除起松脱落的旧漆皮、锈层、灰尘、油污等,用磨光机或钢丝刷,砂纸打磨完,完好的旧漆皮可以保留,进行涂刷。
- 4、对于腐蚀严重的钢铁表面,可采用70-T带锈涂料或88-1除油除锈磷化液涂刷一道,待24小时实干后,在进行涂刷。
- 5、涂装间隔时间,底漆涂刷后隔24小时一道,在涂中间漆、面漆等。每道漆间隔24小时即可。
- 6、施工中注意防止下雨,表面有露水不可涂刷。保管在防火、通风、透气干燥处。

包装规格： 主漆 24kg/桶 固化剂 4kg/桶

配比： 5:1(重量比)





产品组成： 该漆由高分子合成树脂、隔热材料、玻璃微珠、颜料、添加剂（不含铅等重金属元素）组成。

产品用途： 该漆是用新型隔热材料，采用薄膜涂层的形式，达到隔热降温的效果。尤其在夏季高温环境中的液化气罐、油罐车、储油罐，各类化工原料罐等，可减少原降温措施所需要的能源消耗（如果喷淋装置使油罐在夏季高温环境下保持一定的较低温度），并改善了环境。该产品主要是利用漆膜中的特种成分，如隔热材料、增白剂、高分子树脂等。将日光等热量隔绝、反射，已达到隔热效果，使物体表面和内部有明显温差，降低温度，隔热效果好，同时对金属表面、外表具有很好的防腐作用：

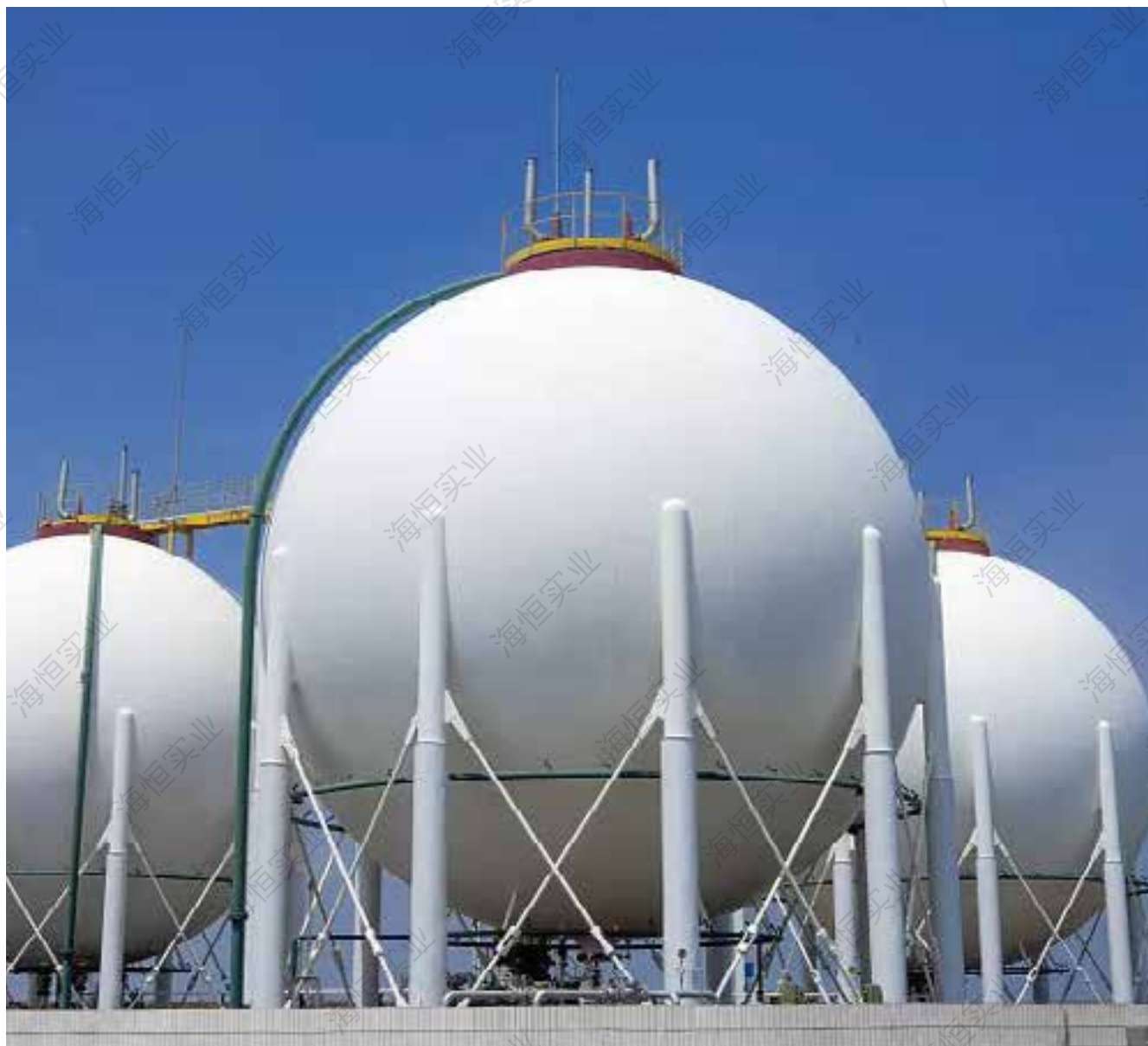
- 1、凉凉胶隔热底漆代替了传统红丹防锈漆，底漆中加入了防锈剂及防锈材料和隔热填料等。
- 2、凉凉胶隔热中间漆具有底、面相结合的良好附着力，同时增强防腐效果。
- 3、凉凉胶隔热面漆涂在表面层，起隔热、防腐、反射、能代替喷淋、有高性能的防腐作用。

颜色： 白色为主

施工工艺：

- 1、钢结构件及非金属表面进行处理无锈、油、灰尘等即可涂刷即可涂刷。
- 2、可采用刷涂、喷涂、滚涂方法。
- 3、在旧设备上采用，需去除起松脱落的旧漆皮、锈层、灰尘、油污等，用磨光机或钢丝刷，砂纸打磨完，完好的旧漆皮可以保留，进行涂刷。
- 4、对于腐蚀严重的钢铁表面，可采用70-T带锈涂料或88-1除油除锈磷化液涂刷一道，待24小时实干后，在进行涂刷。
- 5、涂装间隔时间，底漆涂刷后隔24小时一道，在涂中间漆、面漆等。每道漆间隔24小时即可。
- 6、施工中注意防止下雨，表面有露水不可涂刷。保管在防火、通风、透气干燥处。





注意事项： 任何油漆施工中均应保证提供以下措施：

- 1、避免接触皮肤和眼睛
- 2、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，应用大量清水冲洗并立即就医。保证良好的通风。
- 3、涂料中含有可燃物质。请远离火花并禁止在临近地区吸烟。
- 4、现场遵守一切健康规定。

包装规格： 主漆 24kg/桶 固化剂 4kg/桶

配 比： 6:1(重量比)



设计用途：设计用途 适用于钢板预涂、海上平台、码头钢桩、矿井钢铁支架、桥梁、大型钢结构作高性能防锈漆用。

产品特性：干膜锌粉含量达80%，防锈性能优异；
干性快，只需很短的时间即能搬运、堆放；
具有优异的耐热性，漆膜可经受400℃高温；
优良的低温固化性能；
能与大部分油漆体系配套。

产品组成：烷基硅酸酯聚合物、锌粉、颜料和醇类溶剂等。

执行标准：Q/320507YCD23-2011

包装规格：20kg/5kg

颜色：灰色无光

配套品种：后道配套品种主要有双组份环氧封闭清漆、云铁中间漆、氯化橡胶、环氧、环氧沥青、沥青系、聚氨酯、丙烯酸类等。

施工参数：

体积固体份	44±3%
配比	A:B=4:1(重量)
干膜厚度	70μm
湿膜厚度	159μm
理论用量	0.312kg/m ²
实际用量	约0.55kg/m ² (喷涂), 约0.40kg/m ² (刷涂)。
闪点	≥13℃
干燥时间(23℃)	表干≤1h, 实干≤24h
涂装间隔	最短涂装间隔: 为24h以上, 涂漆前以布蘸专用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, 必须继续干燥。

在相对湿度低于70%时, 可在漆膜上洒水, 以促使漆膜固化; 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。

使用时限 8h(23℃)

表面处理：钢材喷砂处理至Sa2.5级, 表面粗糙度35~75μm

涂装条件：

温度	可在10至35℃的气温下进行施工。底材温度不高于60℃, 且必须高于露点以上3℃。
相对湿度	不大于85%

施工方式：无气喷涂 稀释剂 专用稀释剂



水溶性无极富锌底漆

SOLVENT BASED INORGANIC ZINC SILICATE PRIMER

空气喷涂	喷嘴口径	0.4~0.5mm
	喷出压力	15Mpa (约150kg/cm ²)
	稀释剂	环氧专用稀释剂
滚涂/刷涂	喷嘴口径	2.0~2.5mm
	空气压力	0.3~0.6Mpa (约3~6kg/cm ²)
	不宜大面积施工, 仅限于小面积修补涂装。	

清洗剂：以专用稀释剂清洗

保质期：在正常储运条件下, 自制造之日起6个月。

注意事项：

- 1、施工期间应以搅拌机不断搅拌, 以防锌粉沉淀。
- 2、每道干膜厚度不能大于70μm、否则, 由于漆膜内应力的作用可能会发生泥裂而导致失效。
- 3、为封闭漆膜表面的孔隙以防止针孔腐蚀, 后道必须使用双组份环氧封闭漆进行封闭。

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)、钢结构防腐涂装指南等相关资料。





设计用途： 溶剂型无机富锌底漆；耐锈无机富锌底漆；无机硅酸锌底漆；醇溶性双组份硅酸锌底漆；无机硅酸锌车间底漆；醇溶性无机硅酸锌防锈底漆。

产品用途： 用于造船厂、重型机械厂、钢结构厂等预处理流水线做车间底漆。亦可用作海上平台、码头钢桩、矿井钢铁支架、桥梁、大型钢铁结构，做高性能防锈漆之用。也可作400℃耐高温底漆。

产品组成： 该溶剂型无机富锌底漆是由高分子乙烯基树脂，加入锌粉、各种防锈颜料、助剂等溶于有溶剂组成的A组分；及由烷基酸酯组成的固化剂B组分。

产品特征： 锌粉具有阴极保护作用，防锈性能优异；
干性快，只需在短期内即可搬运、堆放和涂装后道油漆；
具有焊接性能和切割性能；
具有优异的耐热性，漆膜可经受住400℃左右的高温，焊接切割烧伤面积小；
优良的耐溶剂性能；
优良的耐低温固化性能；
优异的耐冲击性能，优良的耐磨性和柔韧性；
能与大多数油漆体系配套。

外观： 灰色无光

技术指导：项目	指标
(1)施工性	对空气喷涂、无气喷涂无障碍
(2)干燥时间 表干min	≤30
实干/h	≤6
(3)色度外观	符合样板，灰色、深灰色，平光、平整光滑
(4)适用期/h	≥4
(5)附着力(划圈法)，级	不大于2
(6)耐冲击性/kg.cm	50
(7)柔韧性，mm	≤2
(8)耐热性(400℃.24h)	轻微变色
(9)耐盐水(3%NaCl)	30d涂膜无变化

施工参数： 体积固体份	44±3%(A+B组分)
混合比	A组分+B组分=4:1(重量比)

	车间底漆	防锈底漆
推荐干膜厚	20μm	70μm
湿膜厚度	60μm	210μm
理论用量	100-200g/m ²	300-500g/m ²
闪点	≥13℃	
干燥时间(23℃)	表干≤40min，实干≤4h；	

使用时限： 使用时限 3h(23℃)，超过使用时限的成品涂料严禁加稀释剂后再用。

稀释剂： 稀释剂专用稀释剂



溶剂型无机硅酸锌车间底漆

SOLVENT BASED INORGANIC ZINC SILICATE WORKSHOP PRIMER

施工方式： 施涂方法空气喷涂、高压无气喷涂、手工刷涂、辊涂

施工环境条件温度-5℃~50℃, 相对湿度60~90%

施工粘度空气喷涂16~20s/涂-4

复涂间隔： 复涂间隔 复涂下通漆(本品), 可以在表干之后复涂, 或者24h后复涂。

复涂配套品种之前, 无机硅酸锌底漆漆膜必须完全固化, 否则会影响涂膜层间附着力。

试验方法: 复涂前以布蘸取适量本品专用稀释剂擦拭漆膜表面, 如有锌粉溶解在布上, 则说明漆膜未完全固化, 必须断续干燥: 如无锌粉溶解(布上无色)则说明漆膜完全固化, 可以复涂。

无机硅酸锌防护底漆的最长复涂配套漆间隔时间不受限制, 但是无机硅酸锌底漆长期暴露在空气中会形成锌盐, 锌盐的存在会影响涂层间的附着力和涂装效果, 因此, 在复涂配套漆之前必须彻底清除漆膜表面的锌盐。

无机硅酸锌底漆会形成锌盐, 故在复涂配套漆之前不应长期暴露于空气中, 如需较长时间的复涂间隔, 建议尽快复涂环氧云铁中间漆, 以减少除锌盐的工作量

表面处理： 钢材喷砂处理到Sa2.5级, 表面粗糙30-70微米, 相对湿度不小于45%

涂装方法： 无气喷涂 稀释剂 专用稀释剂 (稀释量 0-10%), 喷嘴口径 0.4-0.5毫米 (喷嘴压力 15兆帕)
空气喷涂专用稀释剂

施工事项： 在施工期间应不断搅拌, 以防锌粉沉淀;

大气温度在30℃以上施工时, 应加入2~10%的专用稀释剂, 以防干喷;

当干膜厚度低于要求, 并要求重涂一道底漆时, 应以2-10%专用稀释剂该底漆并重涂, 以增加涂层层间附着力;

底材温度在5℃-35℃范围内才能正常施工, 当底材温度过高(大于等于40℃, 最高不得超过60℃)时, 为避免产生干喷, 应加适量慢干专用稀释剂, 以调节至不产生干喷为宜;

当天未用完的已配好漆液, 严禁倒入原包装漆液中及第二天新调配的漆液中;

避免雨雪天、空气湿度高时或气温变化急剧时施工, 此时容易引起白化, 可能降低附着力。

施工环境低于-10℃, 湿度大于85%时, 不要进行施工;

施工场所应保持有良好的通风, 严禁明火;

无气喷涂时严禁对人喷射, 不可喷射溶剂进行刷枪;

油漆中严禁混入油脂及碱性物;

漆膜破损, 可此相同产品用以滋进行修补;

本产品干燥速度较快, 在喷涂时应注意对暂不喷涂面进行保护, 在涂装完毕后, 应检查被涂物表面, 若发现被涂物表面有漆雾附着, 要用砂纸轻轻打磨后, 再用无纺布擦拭干净。

注意事项： 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： 保质期 在正常储运条件下, 自制造之日起12个月。

其它事项： 参见本公司的化学品安全技术说明书(MSDS)。



设计用途：适用于所有钢铁制品做车间底漆，重防腐涂层底漆及高温热风炉内外壁、烟囱、烟道、烘道、排气管、加热炉和要求高温防腐涂层的底漆。

产品特性：具有优异的耐热性，耐温差骤变性，可长期耐400~500℃的高温。干燥快、附着力强、施工方便。

产品组成：由无机磷酸盐、超细锌粉、颜填料、功能助剂、固化剂等组成。

产品外观：暗灰色

光 泽：无光

技术指标、施工参数及涂装条件：

配比	甲：乙21：9（质量比）
比重	约2.8
理论用量	185g/m ² （以40微米干膜计，不含损耗）
干燥时间	25℃表干≤10h，实干≤24h
闪点	35℃
适用期	23℃ 8h
涂装间隔	最短涂装间隔：一般为24h至7天，在涂装后道配套品种之前。必须确定是否完全固化。 最长涂装间隔：无限制，但在复涂前必须清除锌盐。
表面处理	钢材喷砂处理到Sa2.5级，表面粗糙35-75微米
温度	可在10至35℃的气温下进行施工。底材温度不高于60℃，且必须高于露点以上3℃。
相对湿度	30-80%
喷涂方式	无气喷涂 推荐 空气喷涂 不推荐
辊涂/刷涂	仅推荐于小面积修补涂装
稀释剂	纯净水5%以下，一般不需要

保 质 期：在正常储运条件下，自制造之日起6个月。

注意事项：

- 1、混合时，应在搅拌液体组份的同时，逐渐加入粉料；绝对不可将液体组份加到粉料中。
- 2、施工期间应以搅拌机不断搅拌，以防锌粉沉淀。
- 3、为封闭漆膜表面的孔隙以防止针孔腐蚀，后道必须使用双组份环氧封闭漆进行封闭。

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)。





设计用途： 不锈钢用环氧灰底漆；不锈钢用双组份环氧灰底漆；不锈钢用耐湿热灰底漆。

产品用途： 专用于不锈钢基材、铜材及铝合金做底漆使用，有效增强附着力。

产品组成： 由环氧树脂、鳞片状颜填料、防锈颜料、特殊助剂及有机溶剂经研磨及调配而组成A组分：改性聚酰胺固化剂组成B组分组成的双组份底漆，

产品特性：

1. 本品对不锈钢、铜材、铝合金及铁等基材具优异的附着牢度；
2. 干性快，只需在短时间内即可搬运、堆放和涂装后道；
3. 具有优异的耐湿热性，漆膜可经受住150℃左右的高温；
4. 优良的耐低温固化性能；
5. 优良的耐溶剂性能；
6. 优异的耐冲击性能，优良的耐磨性和柔韧性；
7. 能与大多数油漆体系配套。

颜 色： 灰色无光

执行标准： Q/320507YCD09-2010

技术指标：

	项目	技术指标	试验方法
1	施工性	喷涂、刷涂、辊涂无障碍	QN/rCD09-2010
2	黏度/KU	260	GB/79269-1988
3	干燥时间，表干/h 实干/h	50.5<12	GB/T1728 乙法
4	漆膜颜色和外观	符合标准样板，灰色，平光，漆膜平整	GB/T9761-1988
5	附着力(划圈法)/级	s2	GB/T1720-1989
6	冲击强度/kg. cm	50	GB/T1732. 1989
7	柔韧性/mm		GB/T1731-1989
8	耐盐雾性	300h 涂膜无变化	GB/T1771-79 (89)
9	耐水煮性	24h 涂膜无变化	GB/T1733-1993
10	贮存稳定性	经半年贮存，无搅拌不开的沉淀硬块	QN/CD09-2010

施工参数：

体积固体份	65±3%
配比	A组分:B组分=10:1(重量比)
推荐干膜厚	40~60um
理论用量	300~300g/m ²
闪电	≥30℃
熟化时间(混合后/25℃)	约30分钟
干燥时间(23℃)	表干s30min，实干≤24h；



不锈钢用环氧灰底漆

EPOXY GREY PRIMER FOR STAINLESS STEEL

试用时限： 混合后的涂料使用期限为3小时(25℃)，超过使用期限的成品涂料严禁加稀释剂后再用。

复涂间隔： 可以湿碰湿复涂，无论复涂本品或者配套品种油漆，必须在4小时前或24小时后，严禁4小时后或24时前复涂。

配套品种： 可以与高氯化聚乙烯、丙烯酸、氟碳及聚氨酯体系涂料配套使用。

- 1.用溶剂彻底清除基材表面的油污灰尘。
- 2.在温度低于-10℃时，环氧与固化剂的固化反应将停止，不宜进行室外施工。
- 3.当相对湿度大于85%时，不宜施工。

涂装方法：

无气喷涂	稀释剂	106稀释剂
	稀释量	10~20%
	喷枪口径	0.4~0.5mm
	喷出压力	15Mpa
空气喷涂	稀释剂	106稀释剂
	稀释量	20-30%
	喷嘴口径	1.5~2.0毫米
	空气压力	0.4~0.6Mpa

辊涂、刷涂仅限于小面积修补，不宜大面积涂装

安全事项：

- 施工场所适当通风；
- 施工场所和邻近区域严禁烟火；
- 使用防爆电器设备；
- 严禁金属撞击；
- 防止静电积累；
- 穿戴必要的防护用品；
- 避免吸入漆雾，避免皮肤接触漆料和稀释剂等；
- 如果眼睛不慎溅入漆料，应使用大量清水冲洗，并及时就医；
- 妥善处理空漆桶和剩余漆料，避免污染环境；
- 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12个月。

包装规格： A组分25kg铁桶，B组分2.5kg铁桶，稀释剂14kg铁桶。

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。



设计描述： 双组份丙烯酸镀锌灰底漆；丙烯酸云铁镀锌底漆；双组份丙烯酸聚氨酯镀锌底漆。

产品用途： 专用于钢结构冷热镀锌、铜材及铝合金做底漆使用，有效增强附着力，

产品组成： 由羟基丙烯酸树脂、鳞片状颜填料、特殊助剂及有机溶剂经研磨及调配而组成A组分；聚氨酯固化剂组成B组分及由专用稀释剂组成的双组份底漆。

产品特征：

- 1.干性快，只需很短的时间即能进行下道涂装；
- 2.具有优异的附着力和耐冲击性能；
- 3.具有良好的耐油性、耐水性和耐溶剂性能；
- 4.具有优异的耐久性；
- 5.优良的耐溶剂性能；
- 6.优良的耐低温固化性能；
- 7.能与大多数油漆体系配套。

颜 色： 灰色无光

执行标准： Q/320507YCD09-2010

技术指标：

	项目	技术指标	试验方法
1	施工性	喷涂、刷涂、辊涂无障碍	QN/YCD09-2010
2	黏度/KU	60	GB/T9269-1988
3	干燥时间，表干/h 实干/h	s0. 5s24	GB/T1728 乙法
4	漆膜颜色和外观	符合标准样板，灰色，平光，漆膜平整	GB/T9761-1988
5	附着力(划圈法)/级	<2	GB/T1720-1989
6	冲击强度/kg. cm	50	GB/T1732-1989
7	柔韧性/mm	S1	GB/T1731-1989
8	耐盐雾性	1000h 涂膜无变化	GB/T1771-79 (89)
9	耐水煮性	24h 涂膜无变化	GB/T1733-1993
10	贮存稳定性	经半年贮存，无搅拌不开的沉淀硬块	QN/YCD09-2010

施工参数： 配比

推荐干膜厚

理论用量

闪电

熟化时间(混合后/25℃)

A组分:B组分=9:1(重量比)

60~80um

175~356g/m²

≥30℃

约30分钟

P 双组份丙烯酸云铁镀锌底漆 TWO COMPONENT ACRYLIC MICACEOUS IRON GALVANIZED PRIMER

使用时限： 混合后的涂料使用期限为3小时(25℃)，超过使用期限的成品涂料严禁加稀释剂后再用。

复涂间隔： 可以湿碰湿复涂，无论复涂本品或者配套品种油漆，必须在4小时前或24小时后，严禁4小时后或24小时前复涂。

配套品种： 可以与高氯化聚乙烯、丙烯酸、氟碳及聚氨酯体系涂料配套使用。

表面处理： 用溶剂彻底清除基材表面的油污灰尘。

涂装方法：

空气喷涂	稀释剂	必须用专用稀释剂(内含助剂)
	稀释量	20-40%
	喷嘴口径	1.5~2.0毫米
	空气压力	0.4~0.6Mpa

辊涂、刷涂仅限于小面积修补，不宜大面积涂装

安全事项：

- 施工场所适当通风；
- 施工场所和邻近区域严禁烟火；
- 使用防爆电器设备；
- 严禁金属撞击；
- 防止静电积累；
- 穿戴必要的防护用品；
- 避免吸入漆雾，避免皮肤接触漆料和稀释剂等；
- 如果眼睛不慎溅入漆料，应使用大量清水冲洗，并及时就医；
- 妥善处理空漆桶和剩余漆料，避免污染环境；
- 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12个月。

包装规格： A组分25kg方便铁桶，B组分2.8kg方铁桶，稀释剂14kg小口铁桶。

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。





主要组成： 由热塑性丙烯酸树脂，防锈颜料、助剂及溶剂经分散调调制而成

主要特征： 干燥快
附着力好
柔韧性优良

产品用途： 大型变压器配件，中小型变压器，防腐蚀要求一般的钢结构表面

施工参数：

湿膜厚度	60微米
干膜厚度	30微米
理论用量	120g/m ² (光滑表面)
干燥时间	(25℃) 表干≤05h 实干≤4h

复涂时间： (20℃) 最短 表干
最长 不限至

产品配套： 后道配套用漆 变压器各色磁漆、BYF EP环氧磁漆等

表面处理： 钢材喷砂等方法处理达到Sa2.5级，涂有车间底漆的钢材、进行二次除锈至Sa2.5级，焊接切割或火工校正烧损部位：除去焊渣、飞溅物，打磨平整后用砂轮片打磨至Sa2.5级

底材温度： 底材温度高于露点3℃

涂装方式：

无气喷涂	加稀量 10-20%
	喷嘴口径 0.48-0.63mm
	喷涂压力 10MPa
空气喷涂	加稀量 30-40%
	喷嘴口径 1.5-2.0mm
	喷涂压力 0.29 Mpa
淋 涂	加稀量 30-40%

清 洗 剂： 专用稀释剂

安全措施： B、C类

通 风 量： 1Kg油漆或稀释剂

油 漆： a达到爆炸极限下限(LEL)的10% 85m³
b达到安全卫生标准(TLV)31500m³

稀 释 剂： a达到爆炸极限下限(LEL)的10% 270m³
b达到安全卫生标准(TLV)9000m³

保 质 期：
12个月(室内通风干冷处)



变压器底漆
Transformer primer

注意事项： 被涂物表面必须清洁、干燥、底材表面处理达到要求
施工时所用的工具必须保持干燥清洁
施工及干燥固化期间，相对湿度不应大于75%
本产品涂装后需固化7天后才能交付使用

备 注： 为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用指南》。

声 明： 以上产的资料及据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。





产品组成：由羟基丙烯酸树脂、颜料、助剂及溶剂经分散调制而成，施工时需与专用固化剂配套使用。

产品特性：漆膜坚韧、耐磨、附着力好
耐候性优异，外观丰满光亮
耐水性和耐化学品性优异

产品用途：大型变压器箱体及其配件，耐候性、装饰性好、耐腐蚀要求高的钢结构表面

施工参数：

成 分	A、B两组分
混合比例	参见产品外包装
混合方法	将A组分先充分搅拌、加入B组分，继续搅拌至均匀
湿膜厚度	70微米
干膜厚度	35微米
理论用量	120g/m ² (光滑表面)
干燥时间	(25°C) 表干 ≤ 0.5h 实干 ≤ 24h 完全固化 7d
熟 化 期	(25°C) 0.5h
试 用 期	(25°C) 6h

复涂时间：覆涂间隔时间 (20°C) 最短 表干 b
最长 2天

产品配套：变压器底漆、环氧云铁中间漆、环氧底漆等

表面处理：底漆必须干透，无水分凝结及污物，对固化时间已经超过最大允许间隔的漆膜，必须用砂纸打磨后才能施工

底材温度：底材温度高于露点3°C
低于0°C时不宜施工

涂装方法：	无气喷涂	加 稀 量	10-20%
		喷嘴口径	0.48-0.63mm
		喷嘴压力	10Mpa
	空气喷涂	加 稀 量	30-40%
		喷嘴口径	1.5-2.0mm
		喷嘴压力	0.29Mpa

稀 释 剂：专用稀释剂

安全措施：B C类

通 风 量：1KG油漆或稀释剂



油漆： a.达到爆炸极限下限 (LEL) 的10% 58m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 2800m³

a.达到爆炸极限下限 (LEL) 的10% 170m³
b.达到安全卫生标准 (TLV) 8000m³

保质期： 12个月 (室内通风干冷处)

注意事项： 被涂物表面必须清洁、干燥
施工时所用的工具必须保持清洁
用前按要求的配比将B组分调入A组分内，用多少配多少，搅拌均匀后使用，并在配制后4小时内用完。
配漆和涂装过程中，严禁与水、酸、碱、醇等接触。B组分极易与这些物质发生反应失效，配漆后剩余的B组分的包装桶必须立即密封，以免受潮胶结造成损失。
为使A、B两组分充分胶联和固化完全，配漆后应在20℃时，熟化0.5小时再进行涂装，若气温低应适当延长熟化时间。
施工及干燥固化时间，相对湿度不应大于75%，否则将会引起漆膜严重气泡。
气温低于0℃时，因固化反应停止，不宜室外施工
本产品涂装后需固化反应停止，不宜室外施工
本产品涂装后需固化7天后才能交付使用

备注： 为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用说明书》。

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。





产品组成：由树脂、颜料、助剂及溶剂经分散调制而成。

产品特性：漆膜坚韧、耐磨、附着力好，柔韧性优良

产品用途：大型变压器配件、中小型变压器的内部钢结构表面

施工参数：

湿膜厚度	70微米
干膜厚度	40微米
理论用量	140g/m ² (光滑表面)
干燥时间	(25°C) 表干≤2h 实干≤16h

复涂时间：覆涂间隔时间 (20°C) 最短 表干
最长 7天

表面处理：钢材喷砂等方法处理达到Sa2.5级涂有车间底漆的钢材，进行二次除锈至Sa2.5级，焊接切割或火工校正烧损部位，除去焊渣、飞溅物，打磨平整后用砂轮片打磨至Sa2.5

底材温度：高于露点3°C

涂装方法：

无气喷涂	加稀量 10-20% 喷嘴口径 0.48-0.63mm 喷嘴压力 10Mpa
空气喷涂	加稀量 30-40% 喷嘴口径 1.5-2.0mm 喷嘴压力 0.29Mpa
淋涂	加稀量40-50%

稀 释 剂：专用稀释剂

安全措施：B C类

通 风 量：1KG油漆或稀释剂

油 漆：

- 达到爆炸极限下限 (LEL) 的10% 58m³
- 达到安全卫生标准 (TLV) 31500m³

稀 释 剂：

- 达到爆炸极限下限 (LEL) 的10% 270m³
- 达到安全卫生标准 (TLV) 9000m³

保 质 期：12个月 (室内通风干冷处)

P 变压器内壁漆 TRANSFORMER INNER WALL PAINT

注意事项：被涂物表面必须清洁、干燥、底材表面处理达到要求
施工时所用的工具必须保持干燥清洁
施工时，要有良好的通风，远离火源，施工时注意使用手套、口罩等个人防护用具。

备 注：为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用说明书》。

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。





主要组成： 该漆在常规氯化橡胶防腐面漆的基础上，加入快干添加剂、特种添加剂、防腐助剂等，经先进工艺制备而成的单组分防腐面漆，具有耐候性好，保色性优，抗霉菌性强，干燥速度快等突出优点。

产品用途： 可作为集装箱、化工建筑、钢结构厂房、涂装车间、石油开采、酸碱盐油水贮藏等设施及水泥墙面的防腐面漆。

技术指标：

颜 色	各色
粘 度	(涂-4杯), S, (25.0) ≥ 60
固 体 含 量	(%) 50 ± 5
理论涂布面积与膜厚	4~5m ² /kg, 干膜30~40μm
干 燥 时 间	(h) 表 干 (h) 0.5 实 干 (h) 12 完全固化 (d) 3

施工要求：

施工方法	喷涂、刷涂、辊涂
稀释剂用量 (%)	101专用稀释剂, 5~15

表面处理： 施工于无尘、无油脂和干燥的表面。如对于新钢铁，表面清洁度处理到Sa1或St2级即可直接涂装。对其它施工表面，要求清洁干燥，无油脂、尘埃等污染物，除去疏松的锈层、氧化皮和旧漆膜，使表面清洁度达到St2级水平，清洁方法可采用人工机械清洗或高压水冲洗。如在旧漆皮表面施工应拉毛旧漆表面。

保 质 期： 12个月(室内通风干冷处)

产品规格： 20kg/桶

安全事项： 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。施工场所应提供足够的通风，远离一切火星与明火。严禁在施工现场吸烟。

注 释： 理论涂布面积：是指不考虑实际施工时的涂装环境、涂装方法、涂装技术、表面状况及结构、形状、表面积大小等的影响防腐漆的消耗量。
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，并受到这些因素的影响。因此，施工时须注意这些因素。
工具清洗：用101专用稀释剂清洗。
最后一道面漆涂装完工后，须自固化3天后才能投入使用。如果环境温度低于10℃，自固化时间还须适当延长。

备注 为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用说明书》

声 明： 以上的资料及据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。



产品组成： 本品由多种专用合成树脂、增韧剂、颜料、进口助剂和混合溶剂等原料精制而成。

产品特性： 快干、光泽高
漆膜具有良好的附着力
具有优异的耐磨性
具有优异的耐候性

产品用途： 本产品适用于各类工程、重型、矿山、通用等机械产品涂装

技术指标： 符合标准样板 漆膜平整

密 度	1.05-1.22 kg/cm ³
湿膜厚度	60um
干膜厚度	30um
理论用量	120g/m ² (表光滑面, 理论值)
闪 点	26 °C
干燥时间	(25 °C)表干<10min 实干≤ 2h
复涂间隔时间	(25°C)最短 1h 最长 不限

复涂时间： 建议配套道数2道, 干膜厚度 50um

产品配套： 前道配套用漆 铁红过氯乙烯底漆, 过氯乙烯腻子, 过氯乙烯二道底漆

表面处理： 有氧化皮钢材抛丸或喷砂等方法处理达到Sa2.5级。在不能进行喷砂的地方, 应机械打磨或化学处理以除去所有浮动的碎屑。
无氧化皮钢材:喷砂处理至S25级或风动, 电动打磨工具打磨至St级
焊接、火焰切割或火工校正烧损部位:打磨至 St级
有旧漆膜底材:除去松动失效的旧漆膜及铁锈, 以风动或电动打磨工具打磨至 S13级

施工温度： 施工温度被涂物温度须高于露点以上30°C

涂装方法：	无气喷涂	稀 释 剂 丙烯酸漆稀释剂 稀释量 0-5%(以油漆重量计) 喷嘴口径 0.4-0.5mm 喷涂压力 15-25Mpa(约150-250kg/cm ³)
	空气喷涂	稀 释 剂 丙烯酸漆稀释剂 稀释量 0-30%(以油漆重量计) 喷嘴口径 1.5-2.0mm 喷涂压力 0.3-0.5Mpa(约3-6kg/cm ³)

刷涂/滚涂

稀释剂 丙烯酸漆稀释剂

稀释量 0-20%(以油漆重量计)

本漆适宜喷涂,若有条件,使用高压无气喷涂则效果更好。

清 洗 剂

X-5 丙烯酸漆稀释剂

安全措施： B类 详细解释见《安全卫生操作》

通 风 量： 1kg 油漆或稀释剂

油 漆： a.达到爆炸极限下限(LEL)的10%58m³
b.达到安全卫生标准(TLV)3150m³

稀 释 剂： a.达到LEL的10%170m³
b.达到TLV9500m³

保 质 期： 12个月(室内通风干冷处)

注意事项： 被涂物面必须清洁,干燥
施工时所用的工具必须清洁干燥
必须使用配套专用稀释剂兑稀。禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂黏度根据施工现场条件而施工现场通风条件良好
涂层之间均需用 300~500 号水砂纸水磨一遍,待干燥后才能进行下一道工序。
面漆喷涂遍数可根据被涂装产品的不同要求而定。
一般情况,底漆上可直接喷涂本产品,若需要则可刮涂腻子。二道底漆,然后再喷涂面漆。

备 注： 为正确使用本厂产品,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实验和经验而积累的,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





产品组成： 由专用环氧树脂、防锈颜料、填料、助剂和溶剂组成的防腐漆

产品特性： 良好的防锈性能
良好的附着力
干燥快
具有良好的施工性能
贮存稳定性好
光泽较高, 可作为底面合一漆使用

产品用途： 适用于各种管道、钢铁铸件等

技术指标： 涂层厚度 (通常值) 湿膜厚度 $70\mu\text{m}$
干膜厚度 $30\mu\text{m}$
理论涂布率 $8.5\text{m}^2/\text{kg}$ (平均值/光滑表面不计损失)
闪 点 27°C
干燥时间 (25 $^\circ\text{C}$) 表干 30min
实干 24小时
烘干 (120 $^\circ\text{C}$) 1小时

复涂时间： 复涂间隔时间 (20 $^\circ\text{C}$) 最短 24h

建议配套道数涂装两道, 干膜厚度 50-60 μm

产品配套： 后道配套用漆可配大部分面漆

底材温度： 底材温度底材温度须高于露点以上 3 $^\circ\text{C}$

表面处理： 有氧化皮钢材: 抛丸或喷砂等方法处理达到 Sa2.5 级, 在不能进行喷砂处理的地方, 应机械打磨或化学处理以去除所有浮动的碎屑, 使表面清洁、干燥、无锈、无尘。
无氧化皮钢材: 风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3 级
涂有车间底漆的钢材: 轻扫喷砂或风动 (电动) 工具进行二次除锈至 St3 级
焊接切割或火工校正烧损部位: 除去焊渣、飞溅物, 打磨平整后用弹性砂轮片打磨至 S13 级

涂装方法： 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
空气压力 15-20Mpa (约 150-200kg/cm 2)
空气喷涂 稀释剂 103 稀释剂
稀释量 5-20% (以油漆重量计)
喷嘴口径 2.0-3.0mm
空气压力 0.3-0.4Mpa (约 3-4kg/cm 2)



刷涂/滚涂

稀释剂 103稀释剂

稀释量 0-10% (以油漆重量计)

浸涂稀释剂 103稀释剂

稀释量 30-50% (以油漆重量计)

清洗剂 103稀释剂

安全措施：B、C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 (LEL) 的10% 58m^3
b.达到安全卫生标准 (TLV) 3150m^3

稀释剂：a.达到LEL的10% 170m^3
b.达到TLV 9500m^3

保质期：原装密封容器 12 个月

备注：为正确使用本厂产品，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。





产品组成： 组成由专用橡胶树脂、固化剂、防锈颜料、增塑剂和助剂、溶剂等组成的双组份防腐漆

产品特性： 耐水性优良
耐大气老化性，耐久性良好
可以低温施工

产品用途： 用于冷水塔内、外壁的防腐和装饰

底材温度： 底材温度底材温度在露点以上 3℃

表面温度： 表面准备上道漆膜干燥无污染物

施工参数：	成 分	甲、乙两组份
	混合比例	(重量比) 8:1
	涂层厚度	(通常值) 湿膜厚度 60μm
	干膜厚度	20 μm
	理论用量	6.5m ² /kg (平均值/光滑表面不计损失)
	干燥时间	(25℃) 表 干 0.5小时 实 干 24小时 完全固化 5 天
	熟 化 期	(20℃) 10min
	适 用 期	(20℃) 8h

复涂时间：	复涂间隔时间	(20℃) 最短 最长
		8小时 5天

涂装方法：	无气喷涂	稀释剂 105稀释剂 稀释量 0-5% (以油漆重量计) 喷嘴口径 0.4-0.5mm 空气压力 15-20Mpa (约150-200kg/cm ²)
	空气喷涂	稀释剂 105稀释剂 稀释量 0-10% (以油漆重量计) 喷嘴口径 2.0-3.0mm
	空气压力	0.3-0.4Mpa (约3-4kg/cm ²)
		刷涂/滚涂稀释剂 105稀释剂 稀释量 0-3% (以油漆重量计)
		清 洗 剂 105稀释剂

安全措施： B、D类 详细解释参见《安全卫生操作标志》。



冷水塔专用漆

SPECIAL PAINT FOR COLD WATER TOWER

油漆：a. 达到爆炸极限下限 (LEL) 的 10% 58m³
b. 达到安全卫生标准 (TLV) 2800m³

稀释剂：a. 达到 LEL 的 10% 170m³
b. 达到 TLV 8000m³

保质期：12 个月 (室内通风干冷处)

注意事项：新竣工的混凝土面需要经过一定的养护期后施工 (一般夏季约 3 周, 冬季约 6 周)

混凝土面清洁、干燥、无油污、尘埃

混凝土面的洞孔和明显的凹陷处, 应先用填料批刮

施工时所用的工具必须保证干燥清洁

必须使用配套专用稀释剂兑稀, 禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂粘度根据施工现场条件而定, 底面总膜厚需大于 150μm, 否则会影响防腐效果。

施工及干燥期间, 相对湿度不得大于 75%。否则将会引起漆膜起泡

施工现场通风条件良好, 并穿戴必要的防护用品

备注：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。





产品性能： 被防锈表面无油感不变色形成一层很薄的软膜防锈层，用溶剂也很容易去除
被防锈表面不粘手，不吸灰，不怕碰擦
具有一定的清洗功能，可将工件的表面的油污铁屑清洗一净。本品不易燃烧(但夏天要防明火)
具有优良的脱水功能，水置换功能强有较低的挥发度，损耗少，浓度稳定，无沉淀物质
快干时间为:夏天5-10分钟，冬天20-30分钟。根据要求也可做出取出即干的速干油和不挥发的防锈油。
本品具有很强的渗透力特别适合铸铁件类产品进行毛孔封闭防锈
本品黏度低工件带走量少，经济价值极高
本品为高清洁度油品工件上油后无须清洗可直接使用

产品用途： 专于铸铁铸钢件油度低渗透力强。使油渗入微孔、并能脱水防锈期1-2年

使用操作： 工件表面只要触及本品即可防锈可采用浸泡.喷淋或刷涂使用。
被防锈工件表面未干时，不可与未带手套的手接触，避免留下汗渍和手印。影响防锈效果。上油后工件必须竖立起来，让多余的油沥干，否则会造成油感太重影响外观。

技术指标：	外观	淡黄色
	运动粘度	(40°C)mm ² /s ²
	闪点	62 °C
	湿热	(40°C)实验:1000小时
	盐雾实验	48 小时
	磷化后封闭	
	盐雾实验	134小时以上
	喷涂面积	35平方米/公升
	油膜厚度	3-5 微米
	清 洁 度	1.0mg/20ml

储存要求： 室内25°C60%湿度无包装一年防锈有包装两年防锈

保 质 期： 三年

存放条件： 存放于阴暗处

包装规格： 28/200/L铁桶

备 注： 为正确使用本厂产品，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。



产品组成：该产品由漆级专用沥青，有机溶剂等调制而成。

产品特性：该产品具有耐水、防潮、防腐蚀及抗化学药品性能，干燥速度快等特点。但机械性能、耐油性、耐候性较差。

产品用途：该产品主要用于室内，水下及地下和各种容器、管道、设备的表面涂覆，作防潮、耐水、防腐之用。亦可用于临时防腐设备。

技术指标：

项目	指标
漆膜颜色及外观	黑色，平整光滑
粘度(涂4杯)S	不小手 20
干燥时间(25℃) 表干, min 不大于 实干, h 不大于	30 6
硬度(双摆) 不小于	0.10
柔韧性, mm 不大于	3
附着力、级 不大于	2
耐水性(浸 24h)	漆膜外观不变
耐酸性(浸于10%的盐酸中4h)	不脱落、不起泡

使用说明：

1. 刷涂、滚涂、喷涂均可
2. 施工时如稍，可加101稀释剂稀释至合格粘度。
3. 施工前底材应适当处理干净，无水分、浮灰、油污、蜡质等。
4. 不用于阳光直射的物体表面涂刷。
5. 清洗剂101稀释剂

12个月(室内通风干冷处)

保质期：

被涂物面必须清洗干净，无水分、无酸碱、无油污

注意事项：施工时所用的工具必须保证干燥清

必须使用配套专用稀释剂兑稀，禁止与其他品种涂料拼合使用。喷涂粘度根据施工现场条件而定施工及干燥期间，相对湿度不得大于75%。否则将会引起漆膜起泡

工件涂装68小时后，漆膜实干，但工件不能堆放或包装、否则会造成漆膜压膜压痕。必须自然干燥一天后才能包装或投入使用·施工现场通风条件良好，并穿戴必要的防护用品

为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用指南》

备注：

以产的料数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。



产品性能： 迷彩涂料为双组份自干磁漆。成份一为丙烯酸树脂及各色色浆和填料浆；成份二为异氰酸酯固化剂。两组份分装供应。两组份按规定的比例配漆。

产品用途： 丙烯酸聚氨酯迷彩涂料具有优良的机械性能，耐候性和保光、保色性，具有良好的装饰性，可用于军工机械及汽车的外部涂装。

技术指标：

项目	指标	检验方法
原漆粘度(涂-4)S 成份一	50-100	GB/T1723-1993
原漆细度、 μm 、成份一 不大于	40	GB/T1724-1989
原漆固体份：%成份一 不小于 成份二	50 75 $\pm$ 2	
光泽(60) $^{\circ}$ % 不小于	10-40 (或用户指定)	GB/T9754-1988
干燥时间 不大于 表干 min 实干 h 烘干	30 24 100 $^{\circ}\text{C}$ x 30min	
硬度(双摆) 不小于	0.5	GB/T1730-1988
柔韧性 mm 不大于	1	GB/T1731 - 1993
冲击性 cm 不小于	50	GB/T1732-1993
附着力。(划格法) 级 不大于	1	GB/T9286-1988
适用期(25 $\pm$ 2 $^{\circ}\text{C}$) 不小于	6h	
耐老化性(人工加速老化)	不起泡，不生锈，不脱落 500h 漆膜失光率 <30%，允许轻微变色	GB/T1865-1980
耐候性(海南曝晒 24 个月)	无龟裂、起泡、剥落和 明显变色现象、综合等 级优	GB/T1767-1989

注 释： 适用期成分一和成分二按规定比例混合后，稀释至喷涂粘度密封。在标准状态下放置6h开封观察并记录，无分层，状态均匀，无明显增稠，不应成胶。

施工参考：

- 1.底材表面必须充分处理，除去锈蚀、灰尘、油污、不得有酸、碱、水等，工浅表面清洁干燥
- 2.成份二易与潮气反应故成份二的包装桶要保持严密，以免吸潮变质。
- 3.该漆再使用时应按包装桶上商标提示的成份一与成份二的重量比进行混合配制，现用现配。
- 4.该漆可刷涂、喷涂 使用专用稀释剂稀释至施工粘度。
- 5.该漆调配并兑稀后应放置约15mn，使气泡消失，并使两组份熟化，然后再施工使用。配好的漆应在规定的适用期内用完，以免造成浪费。
- 6.采用喷涂施工喷涂粘度(涂-4)20-28s喷涂压力0.3-0.4MPa湿碰湿2-3道、每道间闪蒸2-3min。
- 7.施工时环境及工件温度以20-25℃为宜温度过高，漆膜来不及流平而过快定型：易造成桔皮、针孔、出现气泡等缺陷。。
- 8.该漆施工后应在不低于22℃的通风环境下进行干燥，也可以在为60-80℃的条件下烘0.5-1 h 烘干的漆膜性能比自干的更好
- 9.施工现场湿度不能过大

配套参考：

- 1.除油、除锈、磷化。
- 2.底漆：电泳底漆H06-2铁红环氧底漆或TB06-22丙烯酸聚氨酯中涂漆。
- 3.可与同类树脂的底漆中涂层(二道底漆)腻子配套使用，也可以与醇酸类底漆(必须干透)配套使用。也可以直接涂饰于处理好的钢铁、铝合金等底材上。
- 4.用于建筑外墙时，应选用耐碱性好的漆打底。如可用B01-35丙烯酸聚氨酯漆。丙烯酸凹凸乳胶漆等进行封闭可起到强化底材，提高漆膜附着力的作用。
- 5.稀释剂：106稀释剂。运输和储存

运输储藏：

- 1.产品应储存于清洁、干燥、封闭的容器中。
- 2.产品存放在通风、干燥，防止日光直接照射，并应隔绝火源，夏季温度过高时能降温的场所。
- 3.产品运输时，应防止雨淋、日光曝晒，并应符合运输部门的有关要求。
- 4.产品在符合23条的储运条件下，自生产日期起有效储存期为一年超过储存期，可按本技术标准规定的项目进行试验，如符合技术要求仍可使用。

备 注： 为正确使用本厂产品，请仔细阅读《使用指南》

声 明： 以产的料数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。





一般规定： 钢材表面预处理是涂装的基础，钢材表面预处理的好坏直接影响着涂层的附着力和涂层厚度的均匀性，在很大程度上决定着涂装工程的质量。因此，钢材表面的处理，必须按设计规定的方法进行，并达到设计规定的预处理等级。

加工完的成品件，必须进行检查、验收，不合格的成品件不得进行表面处理。

为了保证钢材表面预处理质量，预处理应在具有一定设备、适合的环境条件和便于管理的工厂进行。钢材表面预处理方法的不同，其涂装后的防护效果也不同。试验证明，在涂料品种和层数相同，而预处理方法不同的条件下，涂装的防护效果有很大的差异，如表1.3

表1.3不同的预处理方法涂装后的防护效果(年)

除锈方法	两道红丹和两道铁红漆	两道铁红漆
手工除锈	2.8	1.2
完整氧化皮不处理	8.2	3.0
酸洗除锈	9.7	4.6
喷射除锈	10.3	6.3

表1.3表明，喷射和酸洗预处理方法，要比手工预处理方法涂装后的防护效果好得多。因此，为了延长被涂物的使用寿命，在有条件的情况下，选择喷射和酸洗方法进行表面预处理是必要的。1.4钢材表面除本身产生的氧化皮和铁锈外，还有在生产、运输等过程中外来的污物。为了保证涂装工程质量，在进行钢材表面预处理时，应清除表面上的疏松氧化皮、铁锈和其他外来污物。钢材表面外来物的类型和来源对涂层的影响和清除方法，见表1.4。

表1.4钢材表面外来物的类型、来源、对涂层的影响及清除方法

类型	来源	对涂层的影响	清除方法
机械物（砂、泥土、灰尘矿）	在生产、运输和贮存过程中产生的（包括型砂打磨灰、毛刺和焊渣等）	使涂层不能与机体表面直接接触，涂层表面粗糙，污物易剥落并破坏涂层，空气容易渗透到钢材基层	一般用专用工具打磨，并用压缩空气清理干净
矿物油、润滑脂和动植物油脂	在运输、加工和贮存过程中产生的	使涂层附着力严重下降并影响干燥，也使涂层的硬度和光泽降低	用碱液或有机溶剂清洗除掉
酸、碱、盐等化学药品	在运输、贮存及热处理时产生的	使涂层易起泡，并使涂层底漆与金属表面破坏，涂层附着力严重下降，在高潮湿条件下引起涂层脱落	用水或专用清洗剂清洗
旧涂层	为在加工、运输和贮存过程中防止锈蚀而涂的保养底漆	使涂层附着力下降，外观不均匀、光滑	一般用碱液或有机溶剂清洗

对用固化剂固化的双组份保养底漆，如果涂层基本完好，则可以保留，但应用砂纸、钢丝刷或轻度喷射方法进行打磨。对部分已经破坏或返锈的部位则应采用喷射等方法进行处理，并达到规定的除锈等级。除锈时应注意在保留部分与不保留部分间有一个过渡段，以保证涂层的附着力和均匀性。对非固化剂固化的保养底漆和已破坏面积很大的双组分保养底漆的涂层，应在表面预处理时除掉。钢结构涂装，不宜使用带锈涂料，更不能使用带锈涂料代替除锈。



喷射除锈： 喷射除锈有两种方法，即干法和湿法。湿法适用于非金属磨料的喷射，在磨料中加入防锈添加剂，防止粉尘飞扬和防止钢材表面在短时间内返锈。

喷射除锈是利用压缩空气将磨料带入并通过喷嘴以高速喷向钢材表面，利用磨料的冲击和摩擦力将氧化皮、铁锈和污物除掉，使表面获得一定的清洁度和粗糙度。

喷射除锈的质量取决于下列因素：喷射磨料的速度；喷射角度；喷射磨料量（单位时间）；磨料的现状、大小和含尘量。

喷射除锈时，使用的压缩空气，必须经过油、水分离处理，否则油污和水分将附着在钢材表面上，不仅影响涂层的附着力，还将破坏涂层的均匀性和密实性，从而降低涂层的防护性能。对油和水分是否分离干净，般可用以下方法进行检查：

将白布或白漆靶板，用压缩空气吹1min，用肉眼观察其表面，应无油污、水珠和黑点。

喷射磨料基本分两大类，即金属磨料（黑色金属磨料和有色金属磨料）和非金属磨料（天然矿物、人造矿物和有机物磨料）。常见的喷射磨料性能见表2.3。

表2.3常用的喷射磨料性能

磨料	平均颗粒 /mm	硬度 HV0.1	空气压力（过 空气压）/MPa	喷射性 能	尘埃 产生	磨料输送、/ （kg/min）	喷除 20g 金 II 所 需磨料耗 料/kg	喷涂 20g 金，所需喷射 时 间（平均值）/min
错砂	0.12	800	0.42-0.48	好	中等	11.10	16.70	1.50
砂	0.39	1800	0.51-0.52	好	多	—	—	1.40
铸铁碎粒	0.58	890	0.41-0.43	相当好	少	11.10	16.70	1.50
钢丝线粒	0.65	510	0.38-0.44	好	少	10.40	17.00	1.70
电蚀金刚	0.72	2150	0.34-0.36	中等	少	6.20	14.50	2.50
电熔金刚	0.75	2200	0.32-0.34	中等	少	5.80	15.50	2.50
金刚砂	0.79	2050	0.35-0.37	差	很少	5.50	—	3.50
钢丝线粒	0.97	610	0.42-0.44	中等	少	—	19.10	2.0
平均值							16.6±1.5	2.1 ±0.7

喷射除锈效率，除受磨料影响外，主要受喷射时的压缩空气压力、喷嘴大小、喷射角度和喷射距离的影响。

(1) 喷射压力：压力越大，单位时间内喷出磨料量越多，喷射效率越高。但压力过大易造成磨料粉碎率高，表面粗糙度大、对胶管和喷嘴磨损也大。

(2) 喷嘴直径：在规定的压力条件下，喷嘴越大，效率越高，但喷嘴超过规定的直径，反而降低效率。

(3) 喷射角：喷射角决定看磨料喷出时与被涂物表面相冲击的程度。当喷射角为90°时，喷出的磨料与弹回的磨料相碰机会大，喷射角为45°时相碰机会最小，所以，一般将喷射角规定为30~70°。

(4) 喷射距离：以距离150mm左右效果最佳，一般控制在100~200mm范围内。

使用后的磨料，可根据规定的质量标准进行检查，合格的可以重复使用。当颗粒太小或灰尘过多时，采用筛分法进行分级处理，并用水冲洗清除灰尘后晾干或炒干方可使用。

喷射除锈后的钢材表面，暴露在空气中很容易返锈，特别是除锈后遇阴雨天气更是如此。所以一般要求除完锈后尽快涂上底漆。底漆涂得越早，涂层的附着力越好，反之附着力越差。对喷射除锈后又返锈的钢材表面，必须再次重新除锈。如果返锈不重，一般情况下可采用轻度喷射方法进行再除锈。



喷射除锈后, 钢材表面附着一定的灰尘或磨料碎渣, 应进行补充清理工作。补充清理工作是喷射除锈不可缺少的重要组成部分。一般常采用压缩空气进行清理。

化学除锈: 喷射除锈会改变钢材表面的轮廓, 一般以粗糙度表示空间的表面轮廓。粗糙度的大小影响涂层的附着力、涂料的用量和防护作用。所以, 对喷射后的表面粗糙度应有所控制。喷射除锈后的钢材表面粗糙度应小于涂层总厚度的 $1/3 \sim 1/2$ 。

化学除锈, 其原理是利用酸洗液中的酸与金属氧化物进行化学反应, 使金属氧化物溶解, 生成金属盐溶于酸洗液中。

决定酸洗质量的主要因素是酸洗液的配方及其工艺。一般酸洗液主要由酸、缓蚀剂和表面活性剂所组成, 由于其配方不同, 其工艺也不同。

(1) 酸的选择

酸洗所用的酸有无机酸和有机酸两大类。无机酸主要有硫酸、盐酸、硝酸、磷酸和氢氟酸等, 有机酸主要有醋酸和柠檬酸等。目前国内对大型钢结构进行酸洗主要用硫酸、盐酸, 有的也用磷酸。硫酸和盐酸属于强酸, 酸洗效率高、速度快、货源广、价格低, 缺点是容易产生“过蚀”现象, 清洗不彻底, 残存的酸会引起返锈。另外, 硫酸在 70°C 左右条件下进行酸洗, 盐酸虽然要求温度不高(30°C 左右), 但酸雾仍然很大。磷酸酸洗效率低、速度慢、价格贵, 但它的优点也很多, 如可配制成“三合一”或“四合一”酸洗液, 可以简化酸洗工艺。磷酸酸洗不会产生“过蚀”、“氢脆”现象。磷酸一般用于机械加工件或较精密部件的酸洗。

(2) 缓蚀剂

缓蚀剂是酸洗液中不可缺少的重要组成部分。大部分缓蚀剂是有机物, 在酸洗液中加入适量的缓蚀剂, 可以防止或减少酸雾。不同的缓蚀剂在不同的酸洗液中, 缓蚀的效率也不一样。因此, 在选用缓蚀剂时, 应根据所选用的酸选用不同的缓蚀剂。

(3) 表面活性剂

由于酸洗技术的发展和表面活性剂的应用, 在现在的酸洗液配方中, 一般都要添加表面活性剂, 以省去除油污的工序。特别是综合性的酸洗液(如“三合一”或“四合一”), 必须加入表面活性剂。酸洗液的配制, 必须按配比和一定的程序进行。如酸的浓度过高, 易产生“过蚀”或破坏添加剂的效能; 酸浓度过低, 则会降低酸洗效率。在配制硫酸酸洗液时, 应将硫酸慢慢加入水中, 否则酸液溅出, 容易伤害操作人员。

控制酸洗温度非常重要, 酸洗温度过高, 可加快酸洗速度, 但过高就容易产生“过蚀”或破坏添加剂的作用; 酸洗温度低, 会降低酸洗速度, 并在钢材表面上吸附一层沉淀物, 该沉淀物影响下一道工序的冲洗。

在酸洗时, 各道工序都有一定的时间要求, 而且必须连续作业, 中间不许停顿。如在冲洗时停顿, 钢材必然要被腐蚀; 在水冲、中和后停顿, 将会造成返锈。对返锈件需重新进行酸洗。在酸洗过程中, 要不断地检查酸和铁盐的浓度变化情况, 一般当酸(硫酸液)的浓度低于10%时, 应加入新的酸补充至规定浓度; 当铁盐浓度达到 90g/L 时, 则应清理槽, 换入新的酸洗液。酸洗后的废液, 首先应进行中和, 然后再处理掉, 但应符合环卫条例要求, 不得随意处理。

酸洗后进行钝化处理是为了防止钢材表面在短时间内返锈和提高涂层的附着力。不然酸洗后, 钢材表面很快就会返锈。经钝化后的钢材表面, 由于钝化膜很薄, 在潮湿的条件下容易返锈, 所以应尽快晾干或吹干, 存放在干燥、不潮湿的地方。

钢材酸洗后, 若不能在短时间内涂上底漆, 应进行活化和转化成膜处理。经转化成膜处理后, 一般条件下可延长1个月以上的防锈期。



手动和电动工具除锈：

手工和动力工具除锈方法，是指用手使用简单工具（铲刀、刮刀、钢丝刷和纱布等）和动力工具（如风砂轮、风动钢丝刷和风动打锈锤等）进行除锈的方法。

手工和动力工具除锈与喷射和酸洗除锈相比，优点是：工具简单、施工方便；缺点是：效率低、质量差、使用动力工具时，灰尘和劳动强度大。

钢材表面锈蚀等级和除锈等级：

对钢材表面锈蚀等级标准，参照采用了国际标准ISO8501-1:1998和现行国家标准GB8923。
目前世界很多国家（包括ISO8501-1）的钢材在涂装前，其表面锈蚀等级和除锈等级标准基本都是以瑞典SIS055900《涂装前钢材表面除锈标准》为蓝本制订的，因此一些国家的钢材表面预处理标准可以对应参照使用，见表5.1

表5.1除锈等级对照表

ISO8501（国际）	GB8923-88（中国）	SIS055900（瑞典）	DIN55928（德国）	PPSL. Vis（美国）	BS4232（英国）	JSRA SPSS 日本造船	
						喷砂	喷丸
Sa1	Sa1	Sa1	Sa1	SP-7			
Sa2	Sa2	Sa2	Sa2	SP-6	3级	Sd1	Sh1
Sa2 1/2	Sa2 1/2	Sa2 1/2	Sa2 1/2	SP-10	2级	Sd2	Sh2
Sa3	Sa3	Sa3	Sa3	SP-5	1级	Sd3	Sh3
St2	St2	St2	St2	SP-2			
St3	St3	St3	St3	SP-3			
F1	F1		F1	SP-4			
			Be	SP-8			

由于国际标准ISO8501-1:1998和现行国家标准GB8923中没有酸洗除锈等级标准，而我国目前有些钢结构涂装工程表面处理仍在采用酸洗方法除锈，因此，本规定根据德国标准DIN55928第4部分的有关规定制定了酸洗除锈等级标准。

备 注：一、根据《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》（GB 8923-88）的规定，钢材表面除锈等级以代表所采用的除锈方法的字母“Sa”、“St”或“F1”表示，“Be”为化学除的等级。
二、现场施工的新构件应采用手工、机械或喷射除锈。工厂加工的构件可采用喷射或化学除锈，旧构件除锈可采用手工、机械或局部火焰除锈。
三、喷射或抛射除锈，包括喷砂、喷丸等，以字母“Sa”表示，共有四个除锈等级。
Sa1—轻度的喷射或抛射除锈。钢材表面应无可见的油脂和污垢，并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆等附着物。
Sa2—彻底的喷射或抛射除锈。钢材表面应无可见的油脂和污垢，并且氧化皮、铁锈和油漆等附着物已基本清除，其残留物应是牢固附着的。
Sa21/2—非常彻底的喷射或抛射除锈。钢铁表面应无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈和油漆层等附着物，该表面应显示均匀的金属色泽。



Sa3—使钢材表面洁净的喷射或抛射除锈。钢材表面应无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈和油漆层等附着物，该表面应显示均匀的金属色泽。

四、手工和动力工具除锈采用手工和动力工具，如用铲刀、手工和动力钢丝刷、动力砂纸盘和砂轮等工具除锈，以字母“St”表示。共有两个除锈等级。

St2—彻底的手工和动力工具除锈。钢材表面应无可风的油脂和污垢，并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆层等附着物。

St3—非常彻底的手工和动力工具除锈。钢材表面应无可风的油脂和污垢，并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆层等附着物。

五、火焰除锈以“F1”级表示。要求钢材表面应无氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物，任何残留的痕迹应仅为表面变色（不同颜色的暗影）。

六、化学除锈以“Be”级表示。要求钢材表面无可见的油脂和污垢，酸洗未尽的氧化皮、铁锈和油漆涂层的个别残留点允许用手工和机械方法除去，但最终该表面应显露金属原貌，无再度锈蚀。

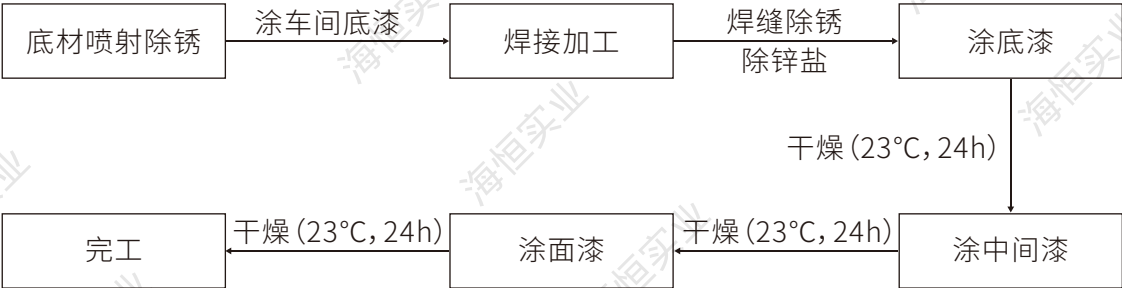
特殊性能涂料的选择

涂层要求	可选择性的油漆品种
耐酸涂层	聚氨酯漆、环氧漆、沥青漆、乙烯漆
耐碱涂层	聚氨酯漆、环氧漆、氯化橡胶漆、环氧煤沥青漆、乙烯
耐热涂层	有机硅漆、环氧漆、酚醛漆
耐水涂层	氯化橡胶漆、环氧漆、聚氨酯漆、乙烯漆、酚醛漆
防潮涂层	氯化橡胶漆、环氧漆、聚氨酯漆、沥青漆、酚醛漆、有
耐磨涂层	环氧漆、聚氨酯漆、乙烯漆、酚醛漆
保色涂层	丙烯酸漆、有机硅漆
耐溶剂涂层	聚氨酯漆、环氧漆
绝缘涂层	醇酸漆、环氧漆、聚氨酯漆、聚酯漆、酚醛漆、有机硅
耐油涂层	丙烯酸漆、聚氨酯漆、环氧漆、过氯乙烯漆

备 注： 本表的资料是基于我们的实验和相关资料的积累所得，在选用时可参考使用，如属重大工程和项目，应事先与我公司技术人员充分交流后在做决策，以防止不必要的损失。



施工流程：



施工工艺： 钢材表面处理

不采用环氧富锌、水性富锌、无机富锌及硅酸锌、无机磷酸盐富锌等对使用年限要求不长，没有喷射除锈设备的可采用电动钢刷除锈达到St2级。

钢材表面预处理

钢材表面除锈采取喷射除锈法。除锈时应在有防尘措施的场地进行，以防止粉尘飞扬。

喷射使用的空气压缩机应设有油、水分离装置，确保压缩空气中不含水份和油污。

喷射除锈时，施工现场环境湿度大于80%或钢材表面温度低于空气露点温度3°C时，应禁止施工。露点温度按下表查对。

露点温度查对表

环境温度 (° C)	相对湿度 (%)								
	55	60	65	70	75	80	85	90	95
0	-7.90	-6.80	-5.80	-4.80	-4.00	-3.00	-2.20	-1.40	-0.70
5	-3.30	-2.20	-1.00	0.00	0.90	1.80	2.70	3.40	4.30
10	1.40	2.60	3.70	4.80	5.80	6.70	7.60	8.40	9.30
15	6.10	7.40	8.60	9.70	10.70	11.50	12.50	13.40	14.20
20	10.70	12.00	13.20	14.40	15.40	16.40	17.40	18.30	19.20
25	15.60	16.90	18.20	19.30	20.40	21.30	22.30	23.30	24.10

露点温度测定方法：若环境温度为5°C，空气相对湿度85%，则露点温度为2.7°C。钢材表面温度应在2.7+3=5.7°C以上方可施工。

喷射除锈的等级应达到Sa2.5级。即钢材表面应无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈、涂层和附着物，任何残留的痕迹应仅是点状或条纹状的轻微色斑。

喷射除锈后用毛刷等工具清扫，或用干净无油、水的压缩空气吹净钢材表面上的锈尘和残余磨料后方可涂底漆。

喷射除锈合格后的钢材应在尽可能短的时间内涂上底漆。潮湿环境下应在4小时内将底漆涂装完毕，如在涂装前已返锈需重新除锈。

喷射除锈的粗糙度应控制在30~70um。粗糙度太小则会影响涂层的附着力，粗糙度太大会影响涂料的用量。

涂料使用： 涂料的确认、贮存与领用

涂装前应对涂料名称、型号、颜色进行检查，确认是否与设计规定相符。



涂料及其辅助材料宜贮存在通风良好的阴库房内,温度应在5~35℃,并按原包装密封保管,否则会影响涂料的贮存期限。

涂料及其辅助材料属于易燃品,库房附近应杜绝火源,并要有明显的“严禁烟火”标志牌和灭火工具。

涂料开桶前应将桶盖上的灰尘或污物清除干净,以免开桶时掉入桶内。涂料开桶应进行搅拌,同时检查涂料外观质量。对颜料比重较大的涂料如环氧富锌底漆、无机磷酸盐富锌重防腐底漆等,宜在开桶前1~2d将桶倒置,以便开桶时易搅拌。

如工程使用的均为双组分涂料领用时要将漆与配套固化剂一一对应,严禁出现领取单一组分的情况。

施工配漆时应参考产品适用期(请向经销商或本公司索取产品说明书),根据施工进度少配多次,避免因配漆后未用完而油漆固化造成浪费现象。配漆应由专人负责,严格按厂家提供的配比进行称量操作。混合时一边搅拌油漆一边将配套固化剂加入,加完后搅拌均匀,熟化30min再使用,混合后油漆在23℃时一般在4h内用完。

调整涂料“施工粘度”,涂料调配后,测定粘度,如测得的粘度高于规定的“施工粘度”,可加入适量的专用稀释剂调整到规定的“施工粘度”,应由专人调整。

环境要求:

涂装施工环境符合要求

将处理好的底材尽早的涂装车间底漆(最好在4h内涂装)。

涂装底漆前要对焊接部位进行处理,达到Sa2.5级(除锈、除焊渣、除油、除灰尘)。

底材表面温度也是影响漆膜完好的主要因素,盛夏时节室外温度达到50℃左右。钢铁表面的温度也达到60~70℃,在这样的情况下施工,喷涂容易引起干喷现象发生(干喷就是漆雾在到达底材表面时,溶剂已经在运动过程中挥发,漆料及粉尘呈粉状粘附在底材上),辊、刷涂易出现拉丝及不均匀现象,油漆内的溶剂被快速蒸发,使漆膜表面形成针孔和疏松状态,这样潮湿空气及雨水极易侵入,使钢铁出现返锈、开裂、附着力降低等现象。所以盛夏施工,一是要避开10:30至15:30这段高温时间,二是要创造一个阴凉的条件不让工件暴晒升温(如搭工棚或将施工现场移到厂房内)来保证施工质量。

环境温度宜为10~30℃。环氧类涂料在10℃以下固化速度缓慢,在10℃以下无法固化。因此室温在10℃以下严禁施工。

环境相对湿度大于80%或者钢材表面温度低于露点3℃以上时,严禁施工。

在有雨、雾、雪、风沙和较大灰尘时,禁止在户外施工。

油漆涂装后,在未完全干燥前遇雨、雾、雪、风沙时,应采取遮蔽保护措施。

施工方法:

刷涂方法

涂料应按涂敷、抹平和修饰3道工序操作;

涂料应从被涂物的一边按一定顺序,快速连续的刷平和修饰,不宜反复涂刷;

刷涂垂直表面时,最后一次应按光线照射方向进行;

漆膜的刷涂厚度应均匀适中,防止流挂、起皱和漏涂。

辊涂方法

先将涂料大致地涂布于被涂物表面,接着将涂料均匀地分布开,最后让辊筒按一定的方向滚动,滚平表面并修饰。

在辊涂时初始用力要轻,以防涂料流落,随后逐渐用力,使涂层均匀。

空气喷涂

要经常检查空压机、油水分离机、送气管道的工空气喷涂的喷涂压力在4~6个大气压。

空气喷涂的枪距在30~40cm(也可根据自己的习惯而定)。



空气喷涂的喷涂粘度最好在18~60秒涂4号杯(也可根据自己的习惯而定)。并静置消泡5~15分钟。用配套稀释剂调节粘度。

喷出的漆雾应尽量重直于工件表面,为了获得均匀的涂层,操作时每一喷涂条带的边缘应当重叠在前一已喷好的涂条带边缘上(以重叠1/3~1/5为宜),喷枪的运动速度应保持一致。喷涂时配套稀释剂的加量一般小于30%。

喷涂桔纹漆时一般先喷涂一道闪蒸,10min左右再喷涂花纹(喷涂花纹的粘度可控制在50~80秒/涂4杯),用户可通过调整粘度大小来控制花纹大小。

高压无气喷涂

高压无气喷涂的压力170~240公斤/平方厘米。

高压无气喷涂的枪距在50~80cm(也可根据自己的习惯而定)。

空气喷涂的喷涂粘度最好在15~100秒涂4号杯(也可根据所要达到的漆膜厚度和自己的习惯而定),用配套稀释剂调节粘度。

涂装完毕工具的清理。涂装中使用的工具包括:漆刷、辊筒、盛料桶、搅拌工具,在当天使用完后应使用专用稀释剂清洗干净,然后用干净稀释剂浸泡以备第二天使用,整个工程结束后工具应用稀释剂清洁后再用肥皂水洗净,晾干收藏。清洗用稀释剂应妥善保管,做好标记,绝对禁止将涂装工具浸泡在水中,以免浪费或引起安全事故。

漆膜在干燥的过程中应保持周围环境清洁,防止被灰尘、雨、水、雪等污染。

对禁止涂装的部位,在涂装前采取措施遮蔽保护。

埋地管道外壁两道面漆之间加装一层无蜡玻璃布则防腐效果更好。

- 安全技术:**
- 1.对涂装人员,应按国家有关规定进行安全技术教育和培训,经考试合格者,方可上岗操作。
 - 2.施工现场不得堆放易燃、易爆和有毒物品。上述物品应存放在专用仓库内,对每种物品应隔开适当距离。
 - 3.施工现场及材料仓库,应备有充足的消防水源和相应的消防器材,并应经常检查。消防管道应畅通。
 - 4.电气设备必须接地,临时用电线应选用胶皮线。工作结束后,切断电源。
 - 5.高空作业时,应戴好安全带,并应对使用的脚手架或吊架等进行检查,确认安全方可施工。
 - 6.施工现场应有通风排气设备,空气中有害气体和粉尘含量应控制在最高允许浓度以内。
 - 7.在易燃、易爆区域动火时,必须采取防范措施,办理动火证后,方可动火。
 - 8.操作人员在施工时,必须穿戴防护用品,应按国家有关规定享有必要的劳保和保健待遇。施工时请严格按以上说明操作,因违反操作说明而造成的质量或安全事故,本公司无法负责。施工中遇到的问题请及时与公司技术服务人员联系。



专注品质 | 质量第一 | 共赢未来
FOCUS ON QUALITY FIRST QUALITY AND WIN-WIN FUTURE



山东海恒工业涂料有限公司

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.sdhtml.com

全国热线电话：0537—2350677