

中海油阿沃德乙烯磷化底漆 MC-PH-1

产品名称	中海油阿沃德乙烯磷化底漆 MC-PH-1
公司名称	宜春市上华防腐工程有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:中海油阿沃德 型号:MC-PH-1 产地:江苏常州
公司地址	奉新县会埠镇越王大道
联系电话	0795-4620771 18070556228

产品详情

中海油阿沃德MC-PH-1乙烯磷化底漆

产品介绍

MC-PH-1 是以聚乙烯醇缩丁醛树脂溶解于醇类溶剂中，与防锈颜料研磨而成，并与分开包

装的磷化液按一定比例配套使用。

推荐用途

乙烯磷化底漆主要做为有色及黑色金属底层的表面处理剂，能起磷化作用，可增加有机涂层

和金属表面的附着力。适用于涂覆各种船舶、浮筒、桥梁、仪表以及其它各色金属构件器材

表面。

推荐膜厚与涂布率

干膜厚度， μm 5~15

湿膜厚度， μm 23~68

理论涂布率， m^2/l 43~15

基本特性

颜色 黄绿色

体积固体份，% 22 ± 1

闪点， 13 ± 2

比重（混合）， g/ml 0.90 ± 0.1

挥发性有机物含量， g/l 730 ± 10

表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污染物，表面应当按照ISO 8504:1992进行评估处理

裸钢：

除去钢铁表面油污份和其他污物，手工或动力工具清理全部的锈迹和松散物质，不建议喷砂。

铝材和镀锌表面：

除去表面油污和污染物，也可以略微打磨

可用于其他表面，请咨询本公司以获得进一步资料。

施工条件

底材温度应当至少高于空气露点温度 3°C ，温度和相对湿度应当在底材附近测量。

施工湿度不宜超过85%，过高的湿度易导致附着力下降。

不建议0 或0 以下施工。在狭窄区域通常需要良好的通风以确保正常干燥。

施工方式

喷涂：空气喷涂、刷涂和辊涂，不建议采用无气喷涂。

建议在小面积涂装时采用刷涂。

施工参数：

混合 使用前先将A组份搅拌均匀，并在搅拌下缓缓加入B组份

混合比（重量） A组分：B组分=4:1，搅拌均匀

混合后使用寿命（23 ）6小时（随温度升高而缩短）

稀释剂/清洗剂 MC-SX-1

空气喷涂的建议参数

稀释剂用量 0~10%（以油漆重量计）

喷嘴压力 15~20MPa（约150 ~200kg/cm²）

喷嘴孔径 0.38~0.53 mm

喷幅 40~80 °

干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据

基于下列条件：通风良好（室外或空气自然流通）、典型膜厚、在惰性底材上的单道涂层。

阿沃德?

1 12 2 - 2016 中海油常州涂料化工研究院 有限公司

中海油常州环保涂料有限公司

底材温度, ° C 5 10 23 40

表干, 小时 0.4 0.3 0.2 0.1

硬干, 小时 0.6 0.5 0.4 0.3

***短涂覆间隔, 小时 5 4 3 2

***长涂覆间隔, 小时 36 30 24 20

上述数据仅供参考, 实际干燥时间、涂覆间隔取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、

提前装卸需求和机械强度等。

典型油漆配套

磷化底漆 10 μ m

环氧底漆 70 μ m

环氧面漆 70 μ m

根据具体情况可以制定其它配套。

贮存

应贮存在阴凉、干燥、通风处, 远离热源和火源。

包装容器必须保持密闭。

装卸

小心装卸。

备注

本品可根据需要，可经稀释后涂装。

涂装漆膜厚度不宜超过15微米，过厚的漆膜容易导致层间附着不良。

包装规格

A组分置于20升容器中，B组分置于4升容器中或协商。

健康和安全

在使用本产品前，应咨询并按照该产品MSDS上关于健康健全的有关信息。仔细阅读并遵循

MSDS及包装容器上的有关防范措施，小心使用本品，避免漆雾吸入和皮肤接触。油漆溅在

皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗，尽量避免使用有机溶剂擦洗；溅入眼睛时

应用水充分冲洗并立即就医***。在通风良好的情况下使用本品，在狭窄处和空气不流通处

施工，必须提供强制通风，施工人员采取相应措施加强劳动保护。

有关健康和安全的详细资料及使用本产品的注意事项，请咨询本公司。

声明

以上提供的信息完全基于我们在研发和生产中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在

我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说

明书的权利。

