供应丙烯酸聚氨酯面漆

产品名称	供应丙烯酸聚氨酯面漆
公司名称	大树化学科技（上海）有限公司
价格	29.40/kg
规格参数	绿顿:绿顿 YY-306:丙烯酸聚氨酯 上海:金山
公司地址	上海市金山区第二精细化工区金环路658号
联系电话	021-37903539 13661694112

产品详情

产品组成：

由含羟基丙烯酸树脂、耐晒颜料、填料、抗老化助剂、特种改性树脂、其它有机溶剂等组成，双组份包装：

设计用途：

适用于海洋大气、化工大气等环境，要求耐候性、耐腐蚀性兼备的多种环境下的设备设施的防护涂装，如船舶、桥梁、海上钻井平台（水线以上部位），石油机械，化工设备以及其它刚结构制品的户外设施

施工条件：

环境温度≥5°C，相对湿度≤85%，底材必须高于露点以上3°C，刮风沙天气不宜户外施工。

技术指标：

项 目　　指 标

漆膜颜色及外观　　各色，漆膜平整

干燥时间，

表干（25° C)　　≤　0.5h

实干（25° C)　　≤　24h

粘度(涂一4杯23±2°C)s　≥　60

附着力 级　　≤　2

柔韧性 mm　　≤　1

冲击强度，kg*cm　　≥　40

耐水性(25° C,48hr)　漆膜不起泡、不剥落

施工说明：

配　比：　　甲：乙=4：1，以包装桶合格证为准

施工方式：　　刷涂、辊涂、喷涂

理论用量：　　130-160克/平方米/道

稀释剂：　　专用稀释剂，

稀释比：　　0—20%

干膜厚度：　　25-35微米/道

涂装间隔：　　23±2°C 2~48h，(超过时限,重涂时需用砂纸对被涂面进行打磨)

前道配套：　　可与环氧类、聚氨酯类的防腐底漆，中间漆兼容配套

建议涂装道数：　1-2道

表面处理

*为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥和坚固。除去所有的油灰、脂、污垢、松动的锈层和其它外部附着物。

*在氧化皮钢材：喷砂处理至Sa2级

*无氧化皮钢材：风动或电动打磨工具打磨Sa3级

*涂有车间底漆的钢材：漆膜损伤及锈蚀处二次除锈，打磨至Sa3级

*焊接、火焰切割或火工校正燃烧部位：打磨至Sa3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处理至Sa3级

注意事项：

首先将甲、乙组份倒在同一容器内用电动搅拌器充分搅拌均匀，在搅拌时缓缓加入适量稀释剂，

调整至施工粘度，熟化10-20分钟即可使用；按当班用量，用多少配多少，以免造成浪费；一般在6小时内用完，夏季在4小时内用完，为延长施工时限可稍加入稀释剂将其用完

附　注：

储存条件：　　阴凉通风干燥处

储存期：　　12个月

包装规格：　　甲组份20升容器装20公斤；乙组份5升容器装5公斤

注　意：　本品只用于专业用途。

急救方法：

*眼睛：如涂料溅入眼睛，应立即用清水冲洗，并请医生诊治。

*皮肤：如皮肤为涂料沾染，应用肥皂及大量清水冲洗或使用适当的工业清洁剂，最好不要用溶剂或稀释剂。

*吸入或咽入;如因吸入过量的溶剂气体和漆雾者。应立即将其移至空气新鲜地方，松开衣领，使其逐渐复原。如有咽入者，则应立即请医生诊治

注意事项：

*使用前应充分搅拌均匀

*不能使用含有醇类的稀释剂,不得与水、醇、碱等物质接触,请使用配套稀释剂,否则可能影响产品使用;

*固化剂不用时应密封好,以免吸水影响使用;

*可喷涂、刷涂,喷漆时,空气压缩机应配有油水分离器;

*甲、乙严格按配比使用，否则漆膜太脆或太软

*施工及干燥期间，相对湿度不得大于85%，本产品涂装后需7天后才能交付使用

声　明：

本产品手册中所承载之资料及数据，仅供涂装使用时参考。对于用户若使用本产品于其所自定用途，则本公司只保证涂料本身质量，恕不负责其它方面之问题。本手册之资料，本公司将根据产品的不断改进和提高而有权修改之.