

# 长期生产聚氨酯面漆

产品名称	长期生产聚氨酯面漆
公司名称	大树化学科技（上海）有限公司
价格	23.50/kg
规格参数	绿顿:绿顿 YY-313: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：该漆是由脂肪酸树脂、防锈颜料、填料、助剂、溶剂组成的漆料为羟基组分,由异氰酸酯为另一组份的双组分自干涂料。

设计用途：用于各类电机、电器、管道设备、车辆、机械设备、金属制品的防腐涂装。

施工条件：底材温度必须高于露点以上3℃，相对湿度不大于85%，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
表干（25° C）	1h
实干（25° C）	24h
粘度(涂—4杯 $23 \pm 2$ )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

施工参数：

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 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： 铁红聚氨酯底漆

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

混合事项：

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8小时内用完，夏季在5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,以免颜填料沉底;

\*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;

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