

产品简介

铁红氯化橡胶防锈漆1366 (316) 是一款以氯化橡胶、氧化铁红等防锈颜料、助剂和溶剂等组成的防锈漆，具有优秀的防腐性、耐久性和耐水性能，对钢结构有良好的附着力。

推荐使用

适用于船底防锈、船舶水线、海上钢铁结构建筑及其它钢铁结构的防腐蚀保护。

产品信息		涂装方式	
体积固体份	43±2%	施工方式	无气喷涂/有气喷涂/刷涂/辊涂
推荐膜厚	干膜: 80μm/道	稀释剂	101稀释剂
理论用量 (80μm)	3.8m ² /kg或5.4m ² /L	稀释量	0-5%(以油漆重量计, 实际加入量根据现场施工方式可进行调节)
比重	1.42kg/L	喷嘴口径	0.4-0.5mm (无气喷涂)
闪点	31°C	喷出压力	15-20Mpa (无气喷涂)
VOC含量	491g/L		

施工条件

- 新钢材: 喷砂处理至Sa2.5级, 或以弹性砂轮片打磨至St3级。
- 涂有车间底漆的钢材: 漆膜损伤及锈蚀处二次除锈, 以弹性砂轮片打磨至St3级。
- 焊接、火焰切割或火工校正燃烧部位: 以弹性砂轮片打磨至St3级。
- 底材温度须高于露点以上3°C, 环境相对湿度低于85%。
- 推荐在-10°C以上施工, 施工表面必须清洁干燥。
- 施工以及干燥过程当中建议提供强力通风。
- 温度较高时可适当添加稀释剂以避免干喷。

干燥时间	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
	表干	4h	3h	2h	1h
	硬干	24h	18h	12h	8h

施工条件》

重涂间隔

温度	5°C	10°C	20°C	30°C
最短	12h	10h	8h	6h
最长	无限制			

漆膜厚度》

可根据使用目的和区域使用非推荐漆膜厚度，这将改变涂布率并影响干燥时间和重涂间隔，建议涂装2道，干膜厚度160 μ m。

包装规格	重量/kg	重量/kg(K)	体积/L
	25.0	20.0	18.0

注：重量包装中标注（K）为现行包装

保质期》

12个月（25°C阴凉干燥室内储存）

安全措施》

参见本公司产品安全技术说明书（简称MSDS）

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的施工，我们只保证油漆本身的质量，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。