

H42-31 各色环氧甲板防滑漆

Q/GHTD 84

组 成 由环氧树脂、聚酰胺固化剂、防锈颜料、体质颜料、助剂及溶剂等组成的双组份环氧甲板漆或防滑漆。

主 要 特 性

- 具有优异的耐磨性
- 具有优异的耐水性
- 漆膜坚韧，具有一定的粗糙度
- 具有优异的附着力、耐冲击性等物理性能
- 具有良好的耐久性

用 途 适用于船舶钢结构甲板上作防滑漆之用。

外 观 草绿、铁红、灰色等各色

施 工 参 数 体积固体份 69±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定) (混合后)

配 比: 甲组份:乙组份 = 3:1 (重量比)

干膜厚度 90μm

湿膜厚度 130μm

理论用量 179g/m²

闪 点 甲组份 27℃

乙组份 27℃

干燥时间 (25℃)

指 干 ≤ 4h

实 干 ≤ 24h

完全固化 7d

熟化时间 (混合后) (25℃) 30min

适 用 期 (混合后) (25℃) 6h

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	48h	24h	12h
最 长	14d	7d	5d

建议涂装道数 2-3 道, 干膜厚度 180-270μm (不包括金刚砂的厚度)。

前道配套用漆 H06-4 环氧富锌防锈漆、E06-1 无机硅酸锌防锈漆、842 环氧云铁防锈漆等

表 面 处 理	<ul style="list-style-type: none"> • 前道漆应完全干燥 • 除尽漆膜上所有的油污和杂物
施 工 条 件	<ul style="list-style-type: none"> • 底材温度须高于露点以上 3℃ • 温度低于 5℃时，环氧与固化剂的反应停止，不宜进行室外施工 • 相对湿度不大于 85%
涂 装 方 法	<p>可采用无气喷涂或刷涂的方法进行施工。</p> <p>(1) 在 H06-4 环氧富锌防锈漆或 E06-1 无机硅酸锌防锈漆、842 环氧云铁防锈漆上先涂装环氧甲板防滑漆一道，漆膜未干前撒上金刚砂或车胎粉，使其粘在漆膜上，次日将未粘住的颗粒扫掉，然后再涂第 2 道和第 3 道甲板防滑漆。使防滑材料凝固在两层漆膜之间。</p> <p>第 1 道油漆用量约 0.4kg/m²，金刚砂用量 3-4kg/m²， 第 2、3 道油漆用量约 0.3kg/m²。</p> <p style="padding-left: 2em;">甲 板 漆：金刚砂=1：3（重量比） 或甲板漆：车胎粉=1：0.1-0.15（重量比）</p> <p>(2) 在甲板漆内调入 10-20%车胎粉（通过 20 目）用刮板刮于甲板上。</p> <p>(3) 作为普通甲板漆时不需加入金刚砂或车胎粉，甲乙组份混合熟化后，在前道底漆上采用喷涂或刷涂方法进行施工。</p> <p>稀 释 剂 103 稀释剂 稀 释 量 0-3% (以油漆重量计)</p>
清 洗 剂	103 稀释剂
安 全 措 施	参见上海开林造漆厂产品安全技术说明书（简称 MSDS）。
包 装	甲组份 20L 桶装 25.5kg 乙组份 10L 桶装 8.5kg
保 质 期	12 个月
备 注	为正确使用本厂的产品，请仔细阅读本说明书中的《使用指南》。
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。