

616 氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆

Q/GHTD 97

组 成 由氯化橡胶、铁红等防锈颜料、增塑剂、助剂和溶剂等组成的防锈漆。

- 主 要 特 性
- 水蒸汽和氧气对漆膜的渗透率低，具有优异的耐水性和良好的防腐性
 - 干性快，比油性漆的干性快数倍
 - 具有优异的低温施工性能，可在-20℃~50℃环境中施工
 - 漆膜对钢铁有良好的附着力
 - 漆膜层于层之间互溶为一体，有优异的层间附着力。在氯化橡胶旧漆膜上重新维修涂装时，不必除掉牢固的旧漆膜，维修方便
 - 漆膜在海水中不皂化，与阴极保护有很好的配套性
 - 具有良好的耐久性
 - 获中国船级社的型式认可

用 途 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。

外 观 铁红色

施 工 参 数 体积固体份 42±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定)

干膜厚度 75μm

湿膜厚度 179μm

理论用量 236g / m²

闪 点 31℃

干燥时间

温 度	5℃	20℃	30℃
表 干	4h	2h	1h
实 干	24h	12h	8h

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	12h	8h	6h
最 长	无限制		

建议涂装道数 2 道，干膜厚度 150μm。以 615-1、615-2 铝粉氯化橡胶防锈漆为防锈漆时，干漆膜总厚度不低于 240μm。

前道配套用漆 615-1、615-2 铝粉氯化橡胶防锈漆或 546 环氧沥青超厚浆型防锈漆、846 环氧沥青厚浆型防锈漆。

后道配套用漆	各色氯化橡胶面漆、833 无锡自抛光防污漆、839 长效厚浆型防污漆。
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℃ • 相对湿度不大于 85%
涂装方法	
无气喷涂	稀 释 剂 101 稀释剂 稀 释 量 0-5%(以油漆重量计) 喷嘴口径 0.4-0.5mm 喷出压力 15-20Mpa (约 150-200kg/cm ²)
空气喷涂	稀 释 剂 101 稀释剂 稀 释 量 0-10%(以油漆重量计) 喷嘴口径 2.0-3.0mm 空气压力 0.3-0.4MPa(约 3-4kg/cm ²)
滚涂/刷涂	涂装一道不能达到推荐的干膜厚度 稀 释 剂 101 稀释剂 稀 释 量 0-3%(以油漆重量计)
清 洗 剂	101 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	20L 桶装 26kg
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。