

546 环氧沥青超厚浆型防锈漆

Q/GHTD 74

组 成 由环氧树脂、煤焦沥青、环氧固化剂、防锈颜料、体质颜料、助剂和溶剂组成的双组份高性能防锈漆。

- 主 要 特 性
- 具有优异的耐水性、耐海水性能
 - 具有优良的抗化学品性能和耐油性
 - 具有良好的附着力、耐冲击性、耐磨性
 - 无气喷涂一道，干膜厚度可达 250 μm 左右
 - 具有良好的耐阴极保护性能
 - 具有优良的防锈性能和耐久性
 - 获中国船级社的型式认可

用 途 适用于船底、压载水舱、码头钢桩、海上石油钻井平台、水工钢闸门、矿井钢铁支架、管道内外壁等作重防腐蚀涂料之用。

外 观 黑色

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

配 比 甲组份：乙组份 = 1：1 (重量比)

干膜厚度 250 μm

湿膜厚度 362 μm

理论用量 470g / m²

闪 点 甲组份 22 $^{\circ}\text{C}$

乙组份 22 $^{\circ}\text{C}$

熟化时间 (混合后) (20 $^{\circ}\text{C}$) 30min

适 用 期 (混合后) (20 $^{\circ}\text{C}$) 8h

(气温大于 30 $^{\circ}\text{C}$ 以上时，甲乙组份混合后适用期随着气温的升高而缩短)

干燥时间

温 度	5 $^{\circ}\text{C}$	20 $^{\circ}\text{C}$	30 $^{\circ}\text{C}$
表 干	8h	4h	2h
实 干	48h	24h	16h
* 完全固化	15d	7d	5d

* 低于 5 $^{\circ}\text{C}$ 因固化反应停止，不宜施工

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	48h	24h	20h
最 长	15d	7d	3d

建议涂装道数	无气喷涂 1-2 道，干膜厚度 250 μ m。
前道配套用漆	702 环氧富锌车间底漆、703 环氧铁红车间底漆、704 无机硅酸锌车间底漆、842 环氧云铁防锈漆，或直接涂装在除锈质量达到 Sa2.5 级的钢铁表面。
后道配套用漆	作为船底防锈漆时，须在 546 上涂装 616 氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆一道作为过渡层，然后再涂装 839 长效厚浆型防污漆，以增加漆膜的层间附着力。在无海洋生物污损的用途中可单独使用 546。
表 面 处 理	<ul style="list-style-type: none"> • 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级 • 无氧化皮钢材：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：采用轻扫喷砂或以弹性砂轮片在锈蚀处打磨至 St3 级 • 焊接、火焰切割或火工校正烧损部位：除去焊渣、飞溅物、打磨平整后，以弹性砂轮片打磨至 St3 级
施 工 条 件	<ul style="list-style-type: none"> • 底材温度须高于露点以上 3℃ • 在底材温度低于 5℃时，环氧与固化剂的反应停止，不宜进行室外施工，可选用冬用型环氧沥青防锈漆 • 相对湿度不大于 85%
涂 装 方 法	
无气喷涂	稀 释 剂 103 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 20-30MPa (约 200-300kg/cm ²)
空气喷涂	大面积施工不推荐，仅适用于小面积修补或小型被涂件 稀 释 剂 103 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 0.2-0.4MPa (约 2-4kg/cm ²)
滚涂/刷涂	主要用于小面积涂装和修补 稀 释 剂 103 稀释剂 稀 释 量 0-3%(以油漆重量计)
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 10kg

乙组份 20L 桶装 10kg

保质期 12 个月

补充数据 漆膜厚度与用量

干膜厚度 μm	50	125	200	250
理论用量 kg / m^2	0.094	0.235	0.376	0.470

无气喷涂不流挂的最大干膜厚度 250 μm ，滚涂或刷涂 1 道的干膜厚度约 50 μm 。

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。