

# S43-31 各色脂肪族聚氨酯可复涂面漆

Q/GHTD 182

组 成	以脂肪族异氰酸酯和含羟基丙烯酸树脂为基料、钛白粉、着色颜料、助剂和溶剂等组成的双组份聚氨酯可复涂面漆。	
主 要 特 性	<ul style="list-style-type: none"><li>• 具有优异的耐候性和耐久性</li><li>• 具有优异的保光性和保色性</li><li>• 漆膜坚韧、光泽好</li><li>• 不易粉化、泛黄，装饰性好</li><li>• 良好的耐化学品性能和耐水性</li><li>• 耐矿物油、植物油、石油溶剂和石油制品</li><li>• 良好的耐冲击性和耐磨性</li></ul>	
用 途	适用大型车辆、火车车厢、机车车头、游艇、船舶、码头、桥梁、机床、仪器仪表、粮食机械等高级产品、钢结构或铝合金表面作高性能面漆。	
外 观	各色有光或亚光	
施 工 参 数	体积固体份 52±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定) (混合后)	
	配 比	甲组份：乙组份=8：1 (重量比)
	干膜厚度	40μm
	湿膜厚度	77μm
	理论用量	92g/m <sup>2</sup>
	闪 点	25℃
	干燥时间 (25℃)	
	指 干	≤ 2h
	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 (25℃)	
	最 短	16h
	最 长	无限制
建议涂装道数	涂装二道，干膜厚度 80μm。	
前道配套用漆	842 环氧云铁防锈漆或 H53-31 铁红环氧防锈漆、H53-32 环氧磷酸锌防锈漆、聚氨酯底漆等。	
表 面 处 理	<ul style="list-style-type: none"><li>• 前道漆漆膜必须干燥</li><li>• 清除前道漆膜上的油污、灰尘等所有污物，漆膜上无酸碱和水分凝结</li></ul>	

施工条件	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 低于 0℃时不宜在室外施工</li> <li>• 底材温度须高于露点以上 3℃</li> <li>• 相对湿度不大于 75%</li> </ul>
涂装方法	
无气喷涂	稀 释 剂 110 稀释剂 稀 释 量 0-5%(以油漆重量计) 喷嘴口径 0.2-0.4mm 喷出压力 15-20MPa (约 150-200kg/cm <sup>2</sup> )
空气喷涂	稀 释 剂 110 稀释剂 稀 释 量 0-10%(以油漆重量计) 喷嘴口径 2.0-2.5mm 空气压力 0.3-0.4MPa(约 3-4kg/cm <sup>2</sup> )
滚涂/刷涂	稀 释 剂 110 稀释剂 稀 释 量 0-3% (以油漆重量计)
清 洗 剂	110 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 20kg 乙组份 4L 桶装 2.5kg
保 质 期	甲组份 12 个月 乙组份 6 个月
注 意 事 项	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 用前将乙组份倒入甲组份内, 或按要求的配比调配, 用多少配多少, 搅拌均匀后使用, 并在配制后的 6 小时内用完</li> <li>• 施工时所用的工具必须保证干燥清洁</li> <li>• 被涂物面必须清洗干净, 无水分、无酸碱</li> <li>• 配漆和涂装过程中严禁与水、酸、碱、醇等接触。乙组份极易与水、醇等发生反应, 配漆后余下的乙组份的包装桶必须盖严, 以免受潮胶结造成损失</li> <li>• 为使甲、乙两组份充分交联和固化完全, 配漆后可在 25℃的气温下熟化 30min 再进行涂装。气温低于 25℃时可适当延长熟化时间</li> <li>• 本漆不受最长涂装间隔的限制, 完全固化后无须以砂纸打毛就能进行第二道面漆的涂装</li> <li>• 施工及干燥固化期间相对湿度不得大于 75%, 否则将会引起漆膜严重起泡</li> <li>• 气温低于 0℃时因固化反应停止, 不宜室外施工</li> <li>• 本产品涂装后须固化 7 天后才能交付使用</li> </ul>
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》。 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。