

C53-38 铝铁防锈漆

Q/GHTD 37

组 成 由醇酸树脂和酚醛漆料为基料，氧化铁红、铝粉等防锈颜料、体质颜料、催干剂、助剂和溶剂等组成。

主 要 特 性

- 漆膜坚韧，具有良好的附着力
- 干性较快
- 具有良好的防锈性能
- 具有良好的施工性能
- 在焊接、切割或火工校正时不会产生有毒气体

用 途 适用于船舶水线以上、普通舱室及一般陆上钢铁结构作防锈底漆之用。

外 观 银红色，漆膜平整，略有刷痕。

施 工 参 数

体积固体份 48±3% (按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定)

干膜厚度 40μm

湿膜厚度 83μm

理论用量 106g/m²

闪 点 35℃

干燥时间 (25℃)

表 干 ≤ 3h

实 干 ≤ 24h

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	36h	24h	20h
最 长	3 个月		

建议涂装道数 2 道，干膜厚度大于 80μm

后道配套用漆 各种醇酸或酚醛面漆

表 面 处 理

- 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2 级
- 无氧化皮钢材：风动或电动打磨工具打磨至 St3 级
- 涂有车间底漆的钢材：漆膜损伤及锈蚀处二次除锈，打磨至 St3 级
- 焊接、火焰切割或火工校正燃烧部位：打磨至 St3 级

施 工 条 件

- 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 104 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	12-15MPa (约 120-150kg/cm ²)
空气喷涂	稀 释 剂	104 稀释剂
	稀 释 量	0-10%(以油漆重量计)
	喷嘴口径	2.0-3.0 mm
	空气压力	0.3-0.4MPa(约 3-4kg / cm ²)
滚涂/刷涂	稀 释 剂	104 稀释剂
	稀 释 量	0-3%(以油漆重量计)
清 洗 剂		104 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 24kg
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。