



Product Data

老人牌醇酸磁漆 52140

概述: 老人牌醇酸磁漆52140是一种醇酸涂料，可固化形成具有耐候性的漆膜，其漆膜柔韧，耐盐水，也耐矿物油及脂肪烃类物质的泼溅。

用途: 可在轻微至中等腐蚀环境下的醇酸漆配套中作为面漆涂在钢板或木结构的内外表面。

可作为机房内设施（包括舱顶、主机及辅助机械）用面漆。

使用温度: 干燥条件下，最高使用温度：120°C。（在此温度下，漆膜可能会泛黄/变色。）

认证: 本品经丹麦、法国、西班牙和新加坡有关机构根据国际海事组织MSC61（67）决议认可为“低火焰传播材料”。

本品已获得了丹麦、法国、西班牙、新加坡、马来西亚和印度尼西亚的EC型检测认证。

符合EU Directive 2004/42/EC，i子类别（见下页“备注”）。

物理参数:

颜色/色号: 白色/10000（可根据颜色分类列表提供其他颜色）

漆面: 有光

体积固体含量: 46+1 %

理论涂布率: 15.3米²/升(以30微米干膜计)

闪点: 38°C

比重: 1.1公斤/升

表干: 约2.5小时（20°C）

指触干: 6-8小时（20°C）

挥发性有机化合物 430克/升

含量(V.O.C):

施工说明:

施工方法: 无空气喷涂 空气喷涂 刷涂

稀释剂: 08230 08230 08230

(最大, 体积) 5% 15% 5%(请详见备注)

喷孔: 0.46 毫米

喷出压力: 15.0兆帕

（无空气喷涂数据仅供参考，实用时可以调整。）

工具清洗: 老人牌稀释剂08230

漆膜厚度: 湿膜：75微米

干膜：30微米

最小重涂间隔: 参照规格

最大重涂间隔: 参照规格

安全: 小心使用本品。使用前和使用时，请注意包装标签上的注意事项。此外，还应该遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。



表面处理: 新钢材：通过合适的清洁剂取出油污和油脂，用高压水清除盐分和污染物。电动打磨到St 3级或喷砂处理到Sa 2 (ISO8501-1:2007)。用醇酸底漆打底。

清理和维护：通过合适的清洁剂取出油污和油脂，用高压水清除盐分和污染物。通过喷砂或电动打磨去除所有的锈痕和松散层面，扫除灰尘。用醇酸底漆打底，用本品补涂漏涂点。

施工和固化条件: 施工表面要求清洁干燥、温度高于露点以避免水汽凝结。
在狭窄空间施工和干燥期间，应提供大量通风。

先涂油漆: 按规定先涂，建议先涂老人牌醇酸底漆12050,老人牌厚浆底漆13200或老人牌醇酸中间漆42460。

加涂油漆: 无。

备注: VOC-EU Directive 2004/42/EC:

本品	未稀释	稀释13%体积	阶段II, 2010
5214010000	430 克/升	485克/升	500克/升

其它颜色的VOC，请参阅产品安全说明书。

颜色：在含氯大气中使用，某些不含铅的红色和黄色可能会变色。在含硫大气中使用，含铅的颜色可能会变色。要获得完全遮盖效果，需要额外加涂一道本涂料，对于某些不含铅的红色、橙色、黄色和绿色颜料尤其如此。

漆膜厚度：根据不同的使用目的和区域，可使用非推荐的漆膜厚度涂饰，而其涂布率、干燥时间和重涂间隔也相应改变。正常干膜厚度为30-40微米。

稀释：喷涂时可用老人牌稀释剂08080，但有可能引起刚涂的先涂油漆的表面起皱。

重涂：重涂间隔与日后暴露的环境有关：如果超过了最大重涂间隔，应拉毛表面以确保层间附着力。

务必要完全清洁表面是为了保证漆膜间的附着力，尤其对于重涂间隔长的油漆更要如此。在污染环境使用过的表面，必须用高压淡水冲洗干净，待表面干燥后，才能进行重涂。

环境	大气，中等					
	10°C		20°C		30°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
老人牌醇酸漆	16小时	9天	8小时	5天	6小时	3.5天

重涂间隔：重涂间隔和干燥/固化时间与日后暴露的环境有关，推荐30微米干膜。如超过最大重涂间隔，必须磨粗表面，以保证层间附着力。曾在污染性环境中使用过的涂层，应先用高压淡水冲洗干净，待其干燥后，方可重涂。

注意: **本品仅适用于专业用途。**

公布日期: 2013年8月-5214010000