



Product Data

老人牌醇酸厚浆磁漆52220

- 概述：** 老人牌醇酸厚浆磁漆52220是一种醇酸涂料，可用无空气喷涂法施工得到较厚的漆膜。
- 用途：** 可在轻微至中等腐蚀环境下作为醇酸漆配套的面漆涂在钢板的内外表面。
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：** 仅用于干燥条件下，最高：120°C；
- 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”。
本品获得丹麦、法国、西班牙、新加坡、马来西亚和印度尼西亚的EC型式检测。
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
- 漆面： 有光
- 体积固体含量： 47±1%
- 理论涂布率： 7.8米²/升(干膜厚度60微米)
- 闪点： 38°C
- 比重： 1.1公斤/升
- 指触干： 约2.5小时(20°C)
- 挥发性有机化合物含量(V.O.C.)： 433克/升
- 施工说明：**
- 施工方法： 无空气喷涂/刷涂
- 稀释剂： 08230（5%）/08230（5%）
(最大，体积)
- 喷孔： 0.53-0.58毫米
- 喷出压力： 20.0兆帕(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08080
- 漆膜厚度： 干膜：60微米
湿膜：125微米
- 重涂间隔： 根据指标要求
- 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**：用适当的清洁剂清除油脂。用高压淡水清除盐份和其它污染物。用动力工具清理至St3级或喷砂达到Sa2级（ISO 8501-1:1988）。用老人牌醇酸漆打底。
维修和保养：用适当的清洁剂清除油脂。用高压淡水清除盐份和其它污染物,用喷砂法或动力工具除去铁锈及松散物质。扫除残余物，用老人牌醇酸漆做底漆，然后用本品补涂漏涂区域。

施工条件：仅可在干燥、清洁且温度高于露点的表面施工，以免凝露。在狭窄空间施工和干燥期间，应提供大量通风。

先涂油漆：老人牌醇酸厚浆底漆13200或按规定先涂。

加涂涂层：无。

备注：VOC – EU Directive 2004/42/EC:

产品		稀释5%	阶段II, 2010
5222010000	433克/升	454克/升	500克/升

其它色号产品的VOC，请参考MSDS。

重涂：重涂间隔与日后暴露的环境有关：本品干膜厚度60微米。
重涂间隔：如果超过最大重涂间隔，必须拉毛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。可根据使用目的和部位使用非推荐膜厚，但这将改变涂布率，影响干燥时间和重涂间隔。本品不可在超过40°C的环境中储存及施工。

注意：**本品仅适于专业用途。**

公布日期：2012年1月-5222010000