



## 老人牌环氧漆85671

基料:85675

固化剂:97371

- 概述:** 老人牌环氧漆85671是一种双组分、胺加成物固化的酚醛环氧涂料，可形成附着力非常好的涂层，具有优良的耐高温、耐水和耐化学品性能。
- 用途:** 可用作装载热水、海水和原油等各类舱室以及管道的内衬涂料。可用作饮用水舱涂料。可用作特殊涂层配套的底漆。
- 使用温度(最高):** 仅在干燥条件下：205°C，设计使用温度是高于160°C。水下（最大温差15°C）：90°C。关于漆膜厚度请详见备注。
- 认证:** 本品符合ARAMCO的APCS 2A,2B和2C规定的技术指标（见备注）。  
符合Norsok M-501，No.3体系。  
经英国水研究中心认可作为盛装23°C饮用水的饮用水舱涂料。  
符合FDA联邦管理条例的175.300部分对食品运输舱的规定。

### 物理参数:

- 颜色/色号:** 浅灰色/11150
- 漆面:** 平光
- 体积固体含量:** 68±1%
- 理论涂布率:** 6.8米<sup>2</sup>/升-100微米
- 闪点:** 25°C
- 比重:** 1.7公斤/升
- 表干:** 2-3小时(20°C)
- 指触干:** 4-6小时(20°C)
- 完全固化:** 10天(20°C)
- 挥发性有机化合物含量(V.O.C.):** 316克/升
- 储存期:** 自生产之日起1年(20°C)，当储存在温度高于20°C时，存储期会缩短。

### 施工说明:

- 混合比率:** 基料85675:固化剂97371 = 8.8:1.2(体积比)，13.8 : 1.0 (重量比)
- 施工方法:** 无气喷涂/刷涂（修补）
- 稀释剂:** 老人牌稀释剂08450（参见施工指导）
- 混合使用期:** 3小时(20°C)（见备注）
- 喷孔:** 0.46-0.53毫米
- 喷嘴压力:** 20兆帕（无气喷涂数据仅供参考，实用时可以调整。）
- 工具清洗:** 老人牌工具清洗剂99610
- 漆膜厚度:** 干膜:100微米 湿膜:150微米(见下页备注)
- 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:	<p>新钢材：用适当的清洁剂彻底去除油脂等。用高压水去除盐分和其它污染物。喷砂至白级Sa2.5 (ISO 8501-1 : 2007) 表面粗糙度达到Rugotest No.3, BN10a, Keane-Tator比较板3.0 (钢砂/角丸), 或ISO比较板中等粗糙度 (钢砂), 清理之后立即施工。重涂之前所有破损的车间底漆和在储存和装配期间的污染都需完全清理。</p> <p>维护：用适当的清洁剂彻底去除油脂等。用高压水去除盐分和其它污染物。对于暴露于盐水的旧钢材表面, 湿喷砂打掉凹坑处的盐, 然后用高压清水冲洗, 任其自干, 再用干喷砂一次。</p> <p>混凝土：用清洁剂去除表面可能的污染物, 然后用高压清水冲洗。最好用喷砂的方法 (或者用其它动力工具和酸蚀的方法) 去除表面松散层以达到一个坚硬, 粗糙均一的表面, 根据相关指导用适当的封闭漆封闭表面。</p>
施工条件:	仅可在10°C以上、施工和固化能够正常进行的场合施工本品。油漆本身的温度必须高于15°C, 罐内温度最好低于25°C, 固化过程的最大相对湿度为80%, 最好在40-60%。施工表面必须干燥、清洁且温度高于露点以免凝露。此外, 请参照相应的《施工指导》。在狭窄空间施工和干燥期间应提供大量通风。
先涂油漆:	无
加涂油漆:	无
备注:	<p>诱导期：彻底混合后的基料和固化剂必须先预反应15分钟 (20°C), 对于其它温度时, 请参考施工指导。</p> <p>施工：本品可以作为单层或双层配套涂在绝缘材料底部, 管道及类似部位。干膜厚度不得超过300微米。根据使用目的和区域不同, 也可以调整漆膜厚度。每道涂层都应避免诸如针孔的缺陷, 并避免干喷。固化剂的渗出会导致上述的质地不均匀, 白斑或油脂等现象。如果在低温下未经适当诱导时间施工本品和/或在干燥固化期间受雨水和凝露侵袭, 容易发生固化剂渗出现象。</p> <p>干膜厚度/稀释：涂层体系的总干膜厚度一般不超过300微米。涂层在20°C条件下至少固化7天方可在高温条件下使用。当温度高于200°C, 最大205°C时, 建议最高膜厚为2×100微米。稀释应保持最低限度, 不得对两组分分别进行稀释, 仅可稀释混合物。</p> <p>储存条件：混合使用期：根据ARAMCO的要求, 油漆温度23°C时的胶化时间超过8小时, 40°C时, 超过2小时。为获取最佳的施工性能, 混合漆料应在2小时 (20°C) 内用完。</p> <p>重涂：干膜厚度应尽可能接近规定的100微米。漆膜完全固化前, 干燥和固化条件必须符合施工条件项下的要求, 直至固化完全。表面不得有任何污染存在, 重涂前表面上的灰尘, 磨料和松散的干喷漆未可以用吸尘器清除。重涂前表面必须完全清洁。涂层只可短期接受强烈的阳光 (紫外光) 直射。必须仔细检查涂层, 确保涂层无修补层, 无白斑和/或油脂以免影响加涂油漆的附着力。</p> <p>重涂间隔：最小重涂间隔：不用于饮水舱时：第一道和第二道之间的最小重涂间隔为36小时 (20°C), 第二道和第三道之间的最小重涂间隔为24小时 (20°C)。用于饮水舱时：涂层间的最小重涂间隔为3天 (20°C)。挪威公共健康部的报告确认本品的最小重涂间隔为6天 (20°C), 此数据即将被采用。最大重涂间隔:21天 (20°C)。</p> <p>如果超过最大重涂间隔, 必须拉毛表面以确保附着力。</p>
注意:	<b>本品仅适用于专业用途。</b>
公布日期:	2013年12月-8567111150