

产品技术参数

Jotacote Universal 80

通用耐磨环氧漆80【ORS系列/ORSCP】



产品介绍

这是一种用于新造船的高固含量、耐磨、多胺固化的双组份纯环氧漆。

推荐用途

一种专为新造船项目设计的通用底漆，也可单独用于钢结构防护或与其它多种涂料组合成涂层体系使用。如涂层体系外表有美观需求，则需配以面漆装饰。海水及淡水浸没环境下均能提供优异的腐蚀防护性能。

如用于新造船项目中的压载水舱，应遵循PSPC(国际海事组织IMO第82次海安会议决议)的相关规范进行涂装施工。详情请见“通用耐磨环氧漆80(Jotacote Universal 80)涂装工艺 - 压载水舱”

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度(微米)	75	300	160
湿膜厚度(微米)	95	375	200
理论涂布率(平方米/公升)	10,7	2,7	5

注意

涂层要求干膜厚度低于150um时，涂装时可能需要稀释。

香港地方规范: 涂料种类—其他船舶涂料: 挥发性有机物浓度 VOC 201.6 克/升
香港环保署方法; 豁免化合物一无; 比重: 1.48(A+B组分); 这里提供的VOC及比重的数据均是典型参数，随颜色的变化而有所不同。

认证

符合国际海事组织IMO决议MSC.

215(82)规定以及国际船级社协会IACS第34号文件要求，为保护涂层性能标准(PSPC)产品专用于海水压载水舱。

符合国际海事组织IMO决议MSC. 288(87)规定，为保护涂层性能标准(PSPC)产品专用于原油轮货油舱。

物理特性

颜色	铝色、铝红色、青铜色
体积固体份(%)*	80 ± 2
闪点	35°C ± 2 (Setaflash)
黏度	
挥发性有机物含量	1,67 lbs/gal (201 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 177 gms/ltr UK-PG6/23 (97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	好
与阴极保护的配套性	很好

*按照ISO3233:1998(E)标准测定

香港法规:

涂料种类—其他船舶涂料:挥发性有机物浓度 VOC 201 克/升 香港环保署方法;豁免化合物一无;比重:1.48(A+B组分);这里提供的VOC及比重的数据均是典型参数,随颜色的变化而有所不同。

表面处理

所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物,表面应当按照国际标准ISO 8504进行评估和处理。

裸钢

清洁度:喷砂处理至Sa 2 1/2(ISO 8501-1:2007)。视所处理的环境而言,可接受动力工具打磨。但至少要达到St 2等级(ISO 8501-1:2007)

涂有车间底漆的钢材

清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。如需详情,请咨询当地的佐敦公司。

涂有油漆的表面

只能涂在清洁、干燥和完好的可兼容底漆上面。如需详情,请咨询当地的佐敦公司。

其它表面

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

被涂物表面温度不可低于-

15°C,并且至少应当高于空气露点温度3°C以上,温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。在非敞开空间内涂装时必须有良好的通风条件以确保涂层正常干燥。涂层固化前,涂层在溶剂尚未完全挥发前,不可以加热空气进行干燥,以免造成表面干燥和溶剂滞留。涂层充分固化前,不可接触油品、化学品及外力。在施工及干燥过程中,涂层不应被暴露于高湿度的环境中,以免失去光泽。

施工方式:

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	建议在预涂和小面积涂装时采用, 但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以在小面积涂装时使用, 但建议不能用于第一度底漆的施工。在采用辊涂时必须注意确保足够的油漆用量以达到规定的干膜厚度。

施工参数:

混合比(体积)	3:1
混合	将3份体积量的A组份(基料)与1份体积量的B组份(固化剂)充分搅拌至混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命(23℃)	2小时(随温度升高而缩短)
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi)
喷嘴孔径	0.53-0.69 mm (0.019"-0.031")
喷幅	40-80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁。
常规喷涂指导参数	

干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间, 下表所列典型数据基于下列条件:

*通风良好(室外或空气自然流通)

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

底材温度	-10°C	0°C	10°C	23°C	40°C
表干	18 小时	6 小时	4 小时	2 小时	1 小时
硬干	72 小时	18 小时	9 小时	4 小时	3 小时
固化		21 天	12 天	10 天	7 天
最短覆涂间隔 ²	42 小时	15 小时	7 小时	3 小时	1,5 小时
最长覆涂间隔 ³	14 天	14 天	14 天	14 天	10 天

底材温度	-5°C	5°C
表干	8 小时	5 小时
硬干 ¹	29 小时	14 小时
固化		14 天
最短覆涂间隔 ²	23 小时	10 小时
最长覆涂间隔 ³	14 天	14 天

1. 表示涂层已硬干, 可接受踩踏等外力作用时, 进行覆涂所需的最短间隔时间。
2. 涂层还未坚硬, 尚不能承受踩踏等外力, 但可以用同类油漆进行覆涂所需的最短间隔时间。
3. 涂装前, 表面应无粉化及其它任何污染物, 通常没有最大覆涂时间限制。在前道涂层固化前涂装后道涂层, 可以获得最佳附着力。如果涂层直接置于阳光曝晒环境下, 则应特别注意表面清洁, 拉毛去除表面粉化层, 以提高层间附着力。

上述数据仅供指导, 实际干燥时间/覆涂前的时间隔时间可长可短, 取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。完整的配套见相应的配套表, 该配套表包括了所有参数和特殊条件。

典型油漆配套

压载水舱:

通用耐磨环氧漆80(Jotacote Universal 80)
(干膜厚度)

2 x 160 微米

根据具体情况可以制定其它配套。

贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

标准包装

20升包装单元: 15升A组份(基料)置于20升容器中, 5升B组份(固化剂)置于5升容器中。

韩国包装

15升包装单元: 11.25升A组份(基料)置于18升容器中, 3.75升B组份(固化剂)置于4升容器中。

健康和安

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免吞咽或吸入漆雾。避免皮肤接触, 如果油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用清水充分冲洗并立即就医诊治。

有关健康和安全的详细资料及使用本产品的注意事项, 请查阅本公司的“材料安全手册”。

声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外, 所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

为适应当地的法规, 产品可能会适当调整, 由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

作为全球性集团, 佐敦在50多个国家拥有工厂、销售网点和仓库, 请就近联系佐敦区域办事处以获知当地的佐敦公司联系地址, 或者查询我们的网站:

www.jotun.com

佐敦公司 出版于 2013年 3月 28日
本产品说明书取代以前的版本