

产品技术参数

Balloxy HB Light

环氧压载水舱漆

[OBRCPA/OKGLBG, OKGLGN]



产品介绍

环氧压载水舱漆 (Balloxy HB Light) 是一种双组分、高固体含量、低表面处理的聚胺固化改性环氧涂料, 可以在 -5°C 到 40°C 的温度下使用。根据底材温度的不同可以分别选用标准和冬用型固化剂。

推荐用途

环氧压载水舱漆 (Balloxy HB Light) 用于压载水舱、绝缘层后的钢材、空隔舱、容易结露的部位, 以及不能进行喷砂清理或高压水喷射清理后表面依然潮湿的区域。环氧压载水舱漆 (Balloxy HB Light) 也Lumi版本, 用作压载水舱的第一道涂层。其闪光颜料便于涂装施工及涂层检验。用于对新造船项目中的压载水舱进行涂装施工时, 应遵循PSPC(国际海事组织IM0第82次海安会议决议)的相关规范。详情请见“压载水舱施工程序 - Balloxy HB Light”

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度(微米)	125	300	160
湿膜厚度(微米)	150	365	190
理论涂布率(平方米/公升)	6, 6	2, 7	5, 1

	最低	最高	典型
干膜厚度(微米)	125	300	160
湿膜厚度(微米)	175	420	225
理论涂布率(平方米/公升)	5, 7	2, 4	4, 4

注意

* 香港地方规范: 涂料种类—其它船舶涂料: 挥发性有机物浓度 VOC 300 克/升
香港环保署方法: 豁免化合物—无; 比重: 1.40 (A+B混合后)
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

符合挪威船级社DNV(Det Norske Veritas)对压载水舱涂层系统等级分类的B1等级

物理特性

颜色	米黄色、绿色
体积固体份(%)*	82 ± 2 常温型固化剂 71 ± 2 低温型固化剂
闪点	35°C ± 2 (闭杯) 35°C ± 2
黏度	
挥发性有机物含量	2, 5 lbs/gal (300 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 150 gms/ltr UK-PG6/23 (97). Appendix 3 2, 5 lbs/gal (300 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 240 gms/ltr UK-PG6/23 (97). Appendix 3
光泽	半光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
柔韧性	好

*按照 ISO3233: 1998 (E) 标准测定

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 ISO8504 进行评估和处理。

裸钢

清洁度: 动力工具清理至少 St 2 级, 无氧化皮 (ISO 8501-1:2007)。提高表面处理质量 (喷砂清理至 Sa 2 1/2) 将提升防腐性能。当使用喷射水处理时产生的闪锈不应超过相关于水处理表面的 SSPC 和 NACE 标准中规定的中级。

涂有车间底漆的钢材

清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。

涂有油漆的表面

只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情, 请咨询当地的佐敦。用于维护保养时, 使用超高压水喷射清理至 WJ2 (NACE No. 5/SSPC-SP 12) 或采用动力工具清理, 锈蚀部位至少 St 2 级。

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

底材温度不可低于 10°C (常温型, 冬用型固化剂不可低于-

5°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必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内施工时必须具有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。涂层完全固化前, 不可接触油、化学品或受外力。

采用高压喷射水处理, 钢材表面会出现潮湿, 此时周围环境空气的相对湿度不得超过 85%。涂装施工前, 涂层表面不可潮湿 (肉眼可见潮气光泽), 但允许局部小面积的潮湿。

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, 但不建议用于第一度底漆的施工, 而且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)	常温型:A组份:B组份=5:1 冬用型:A组份:B组份=3:1
混合	常温型:将5份体积量的A组份(基料)与1份体积量的B组份(固化剂)完全混合均匀。 冬用型: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)完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命(23°C)	常温型:2 小时(随温度升高而缩短) 冬用型:1.5 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 - 0.79 mm (0.021 - 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	
注意事项	*建议在温度摄氏15°C以上, 调配油漆(基料和固化剂混合), 否则可能额外添加稀释剂, 调整至合适的涂装黏度。 *过多添加稀释剂会降低涂料抗流挂性能和减慢固化速度。 *如非得额外稀释, 也必须在两个组分混合后才能添加稀释性。

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

常温型

底材温度	10°C	23°C	40°C
表干	8 小时	4 小时	2 小时
硬干	24 小时	10 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	2 天
最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 ¹			

冬用型					
底材温度	-5°C	0°C	5°C	10°C	23°C
表干	24 小时	18 小时	12 小时	6 小时	2, 5 小时
硬干	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔	-	-	-	-	-

覆涂前表面无粉化和其他污染物，通常无最大覆涂间隔限制。但如需获得最佳层间附着力，则须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。覆涂后道前，如前道涂层在阳光下晒过一段时间，则须特别注意表面清洁，打磨拉毛清除粉化表面，以期提高附着力。

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短，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

环氧压载水舱漆0BR(Balloxy HB Light) 2 x 160 微米 (干膜厚度)

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

小心装卸。使用前搅拌均匀。

包装规格

18升包装: 15升A组份(基料)置于20升的容器中, 3升B组份(常温型)置于5升的容器中;
20升包装: 15升A组份(基料)置于20升的容器中, 5升B组份(冬用型)置于5升的容器中。

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。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

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 2012年 1月 5日
本产品说明书取代以前的版本

