

J52-2 氯化橡胶防锈漆

GB/T 6748-2008

组 成 由氯化橡胶、改性树脂、增塑剂、颜料、防锈颜料、助剂、溶剂等配制而成。

主要特性 水蒸汽和氧气对漆膜渗透率低，具有良好的施工性能，可在-20℃-50℃环境中施工。干燥快，层间附着力好，漆膜维修方便。具有优异的耐水性、防腐性能、耐候性和耐久性。

用 途 用于船舶、钢结构、桥梁、集装箱、煤气柜等各种钢材及混凝土表面作防护性涂装。

技术指标

项目	技术要求	试验方法
1、漆膜颜色及外观	各色，漆膜平整	GB/T9761-2008
2、粘度，(涂-4杯)，S	≥50	GB/T1723-1993
3、细度，μm	≤60	GB/T1724-2019
4、干燥时间,h 表干 实干	≤4 ≤24	GB/T1728-2020
5、密度，g/mL	1.45±0.2	GB/T6750-2007
6、闪点，℃	≥26	GB/T5208-2008
7、固体含量，%	≥55	GB/T1725-2007
8、附着力，MPa	≥3	GB/T5210-2006
9、柔韧性，mm	≤2	GB/T1731-2020
10、耐盐水性，(27±6)℃， 96 h	漆膜无剥落，无起泡，无锈点， 允许轻微变色、失光	GB/T10834-2008
11、耐盐雾性，168 h	漆膜无起泡，无脱落、无锈蚀	GB/T1771-2007
12、对面漆的适应性	无不良现象	GB/T6748-2008 中 5.13
13、施工性	通过	GB/T6748-2008 中 5.14

施工参数 密度约 1.45kg/l 闪点 26℃
干膜厚度 40 μm 湿膜厚度 87 μm 理论用量 126g/m²

涂装间隔 25℃，最短 8h，最长 7d。

涂装道数 二道，干膜厚度 80 μm。

后道配套 氯化橡胶面漆

表面处理 前道漆应完全干燥，除尽漆膜上的油污及杂物。

底材温度 底材温度须高于露点以上 3℃。

涂装方法 无气喷涂，空气喷涂，刷涂/滚涂。

稀 释 剂 X-14 氯化橡胶漆稀释剂，用量以涂装不流挂为宜。

贮 存 期 12 个月

备 注 本产品为有机易燃品，贮存时应保持通风干燥，防止雨淋和日光直接照射，并远离火源、热源，运输时应符合国家有关安全规定。
本产品含有少量有害健康的物质，在施工时应注意劳动保护，保持通风，谨防火灾和爆炸事故的发生。

声 明 以上本产品的资料及数据是根据我们实际使用中的经验而积累，仅供参考，对在我们不了解的情况下进行的施工，我公司只保证油漆本身的质量，其它方面的问题，恕不负责。