

C43-31 醇酸船壳漆

GB/T6745-2008

组 成 由醇酸树脂、着色颜料、催干剂、助剂、溶剂等配制而成。

主要特性 漆膜光亮，色彩鲜艳，并有良好的施工性、保色性、耐候性、柔韧性和附着力，耐海水冲击。

用 途 用于船舶水线以上部位的防护涂装

技术指标

项目	技术要求	试验方法
1、漆膜外观	正常	GB/T9761-2008
2、粘度，(涂-4杯)，S	≥60	GB/T1723-1993
3、细度，μm	≤40	GB/T6753.1-2007
4、干燥时间,h 表干 实干	≤4 ≤24	GB/T1728-2020
5、耐冲击性	通过	GB/T20624.1-2006
6、固体含量，%	≥50	GB/T1725-2007
7、附着力，MPa	≥3	GB/T5210-2006
8、柔韧性，mm	≤1	GB/T1731-2020
9、光泽(60°)，单位值	商定	GB/T9754-2007
10、耐盐水性，(天然海水或人造海水，27±6℃，48h)	漆膜不起泡，不脱落，不锈点	GB/T10834-2008
11、耐盐雾性，400h	漆膜不起泡，不脱落，不锈点	GB/T1771-2007
12、耐人工气候老化性/级	漆膜颜色变化≤4 粉化≤2 裂纹0	GB/T14522-2008 GB/T1865-2009 GB/T1766-2008
13、耐候性(海洋大气曝晒，12个月)/级	漆膜颜色变化≤4 粉化≤2 裂纹0	GB/T9276-1996 GB/T1766-2008

施工参数 密度约 1.20 kg/l 闪点 35℃
干膜厚度 40 μm 湿膜厚度 100 μm 理论用量 120g/m²

涂装间隔 25℃ 最短 24h 最长 7d

涂装道数 二道，干膜厚度 80 μm

前道配套 C06-1 铁红醇酸底漆 C53-31 红丹醇酸防锈漆 C53-36 铁红醇酸防锈漆
C53-32 醇酸防锈漆 C06-10 云铁醇酸中间漆

表面处理 前道漆应完全干燥，除尽漆膜上的油污和杂物

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-6 醇酸漆稀释剂，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。