

# C03-1 醇酸调合漆

## GB/T6745-2008

组 成 由醇酸树脂、颜料、填料、干料和溶剂等配制而成。  
主要特性 具有良好的施工性能。漆膜具有良好的附着力、一定的耐水性和耐油性。  
用 途 用于金属、木质物体及建筑物表面作保护装饰之用。  
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°), %	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 1.25kg/l 闪点 32℃  
干膜厚度 40 μm 湿膜厚度 90 μm  
理论用量 99g/m<sup>2</sup>

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。未涂底漆的钢铁表面除锈达 Sa2 级或 St3 级。

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。