

C42-31 醇酸甲板漆

GB/T 9261-2008

组成 由醇酸树脂、防锈耐磨颜料、催干剂、助剂、溶剂等配制而成。

主要特性 具有良好的附着力、较好的耐水性、耐候性、耐晒性和耐磨性。作防滑使用，对黄砂粘结力强，施工方便。

用途 适用于船舶甲板部位，防止人行走时滑倒。

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、干燥时间,h 表干 实干	≤4 ≤24	GB/T1728-2020
4、耐冲击性	通过	GB/T20624.1-2006
5、不挥发物质量分数，%	≥50	GB/T1725-2007
6、附着力，MPa	≥3	GB/T5210-2006
7、耐磨性(500g, 500转)/mg	≤100	GB/T1768-2006
8、耐盐水性，(天然海水或人造海水，27±6℃，48h)	漆膜不起泡，不脱落，不生锈	GB/T10834-2008
9、耐柴油性 (0#柴油，48h)	漆膜不起泡、不脱落	GB/T9274-1988
10、耐十二烷基磺酸钠(1%溶液，48h)	漆膜不起泡、不脱落	GB/T9274-1988
11、耐盐雾性，400h	漆膜不起泡，不脱落，不生锈	GB/T1771-2007
12、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
13、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

施工参数 密度约 1.30kg/l 闪点 35℃
干膜厚度 40 μm 湿膜厚度 90 μm
理论用量 117g/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 C06-10 云铁醇酸中间漆
C53-36 铁红醇酸防锈漆

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 作一般甲板漆使用：可采用无气喷涂、空气喷涂、刷涂或滚涂作防滑使用：可按以下两种方法施工：1.将 25 份甲板漆，6 份黄砂及 6 份水泥（黄砂和水泥须用 20 目筛过筛）按比例混合，搅拌至无砂块为止，用漆刷刷涂 2-3 道，漆膜约 1.5 mm。2.先涂装一道甲板漆（可喷涂亦可刷涂、滚涂）然后在未干的漆膜上撒上 20-60 目的黄砂，24 h 后扫掉被粘结的黄砂，然后涂装第二道甲板漆，使黄砂粘结在漆膜之间。

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。