

# H04-31 环氧货舱漆（分装）

## GB/T 9262-2008

**组 成** 由环氧树脂、固化剂、着色颜料、助剂、溶剂等配制而成的双组份涂料。  
**主要特性** 漆膜坚韧，具有优异的附着力、柔韧性、耐磨性和抗冲击性能，良好的耐化学品、耐溶剂、耐水、耐盐水性、耐久性和防腐蚀性能。  
**用 途** 用于船舶、钢结构、码头钢铁设施等表面防锈。  
**技术指标**

项目	技术指标	试验方法
1、漆膜外观	正常	GB/T9262-2008 中 5.4
2、在容器中的状态	搅拌后均匀无硬块	GB/T9262-2008 中 5.5
3、粘度， s	≥50	GB/T1723-1993
4、细度， μm	≤60	GB/T1724-2019
5、干燥时间 25℃ 表干 h 实干 h	≤4 ≤24	GB/T1728-2020
6、附着力， MPa	≥3	GB/T5210-2006
7、适用期（25℃）/h	≥8	GB/T1731-2020
8、耐冲击性 /cm	≥40	GB/T1732-2020
9、耐磨性(500g, 500 转)/mg	≤100	GB/T1768-2006
10、耐盐雾性	1000h 无剥落，允许变色不大于 3 级，起泡 1 (S1) 生锈 1 (S1)	GB/T1771-2007

**施工参数** 密 度 约 1.3kg/l 闪 点 27℃  
配 比 漆：固化剂=5：1（重量比） 理论用量 119g/m<sup>2</sup>  
干膜厚度 40 μm 湿膜厚度 91 μm  
熟化时间 25℃ 30min 适用期 8h  
干燥时间 25℃ 表干≤4h 实干≤24h 完全固化 7d

**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** H53-6 环氧云铁中间漆 H53-33 铁红环氧防锈漆 H06-23 环氧底漆  
**表面处理** 前道漆应完全干燥，除尽漆膜上的油污及杂物。亦可直接涂于表面处理达 Sa2.5 级或 St3 级的钢结构上。

**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-7 环氧漆稀释剂，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。