

H52-32 厚涂型无焦油环氧压载舱漆（分装）

GB/T 6823-2008

组成 由环氧树脂、改性树脂、防锈颜料、助剂、溶剂、固化剂等配制而成的双组份涂料。
主要特性 具有良好的附着力、防锈性和耐化学介质腐蚀性，优良的耐海水性、耐久性和耐油性。
用途 用于水下或干湿交替的钢结构、船舶等表面作防护涂装，亦可用于压载水舱、油舱、主机底座、埋地管道等部位作防腐蚀涂装。

技术指标

项 目	技 术 指 标	试 验 方 法
1、漆膜颜色及外观	漆膜平整，多道涂层系统的每道涂层颜色有明显的颜色差异，面层为浅色	目视检查
2、干燥时间，表干，h 实干，h	≤4 ≤24	GB/T1728-2020
3、粘度，KU	基料 ≥70 固化剂 ≥50	GB/T9269-2009
4、密度，g/mL	基料 1.6~1.8 固化剂 0.95~1.05	GB/T6750-2007
5、不挥发份，%	基料 ≥80 固化剂 ≥75	GB/T1725-2007
6、储存稳定性	(50±2)℃条件，30d 通过	GB/T6753.3-1986
7、模拟压载舱条件试验	通过	GB/T6823-2008 附 A
8、冷凝舱试验	通过	GB/T6823-2008 附 B
9、名义干膜厚度	涂层在 90/10 规则下达到 320 μm	GB/T6823-2008 中 5.2.7
10、基料和固化剂组分鉴定	环氧基体系	采用红外法进行鉴定
11、闪点，℃	基料 ≥23 固化剂 ≥23	GB/T 5208-2008

施工参数 密 度 约 1.55kg/l 闪 点 27℃
干膜厚度 160 μm 湿膜厚度 239 μm 理论用量 371g/m²
配 比 漆：固化剂=8：1(重量比)熟化时间 25℃ 30min 适用期 25℃ 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 320 μm

表面处理 前道漆应完全干燥，除尽漆膜上的油污及杂物。亦可直接在除锈质量达 Sa2.5 级的钢材表面涂装。

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。