

产品简介

铁红醇酸防锈漆1300 (748) 是一款由合成树脂为基料，磷酸锌、氧化铁红、防锈颜料、填充料、助剂和溶剂等组成的醇酸防锈漆，具有很好的防锈性能，干性较快。

推荐使用

适用于船舶水线以上及陆上钢铁结构表面作防锈漆之用，能与酚醛、醇酸等传统型面漆配套使用。

产品信息		涂装方式	
体积固体份	56±2%	施工方式	无气喷涂/有气喷涂/刷涂/辊涂
推荐膜厚	干膜: 50μm/道	稀释剂	104稀释剂
理论用量 (50μm)	7.6m ² /kg或11.2m ² /L	稀释量	0-5%(以油漆重量计, 实际加入量根据现场施工方式可进行调节)
比重	1.48kg/L	喷嘴口径	0.4-0.5mm (无气喷涂)
闪点	35°C	喷出压力	12-15Mpa (无气喷涂)
VOC含量	434g/L		

施工条件

- 新钢材：喷砂处理至Sa2.5级，或以弹性砂轮片打磨至St3级。
- 涂有车间底漆的钢材：漆膜损伤及锈蚀处二次除锈，以弹性砂轮片打磨至St3级。
- 焊接、火焰切割或火工校正燃烧部位：以弹性砂轮片打磨至St3级。
- 底材温度须高于露点以上3°C, 环境相对湿度低于85%。
- 推荐在-10°C以上施工，施工表面必须清洁干燥。
- 施工以及干燥过程当中建议提供强力通风。

干燥时间	温度	5°C	15°C	25°C	35°C
	表干	8h	6h	3h	2h
	硬干	36h	28h	24h	12h

重涂间隔(环氧)

温度	5°C	10°C	20°C	30°C
最短	36h	30h	24h	16h
最长	无限制			

漆膜厚度》

可根据使用目的和区域使用非推荐漆膜厚度，这将改变涂布率并影响干燥时间和重涂间隔，涂装该油漆时干膜厚度不宜超过80 μm 。

包装规格	重量/kg	重量/kg (K)	体积/L
	26.6	24.0	18.0

保质期》

12个月（25 $^{\circ}\text{C}$ 阴凉干燥室内储存）

安全措施》

参见本公司产品安全技术说明书（简称MSDS）

声明：以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。