

产品简介	灰色、铁红色、浅黄色等，厚浆型双组份底漆或中涂漆。					
用途	适用于普通钢结构的维修和恶劣大气腐蚀环境下低表面处理的钢结构防腐，能覆涂于绝大多数涂层上，与各种旧涂层层间附着力强，下道涂层可为环氧、聚氨酯、氯化橡胶、丙烯酸和醇酸漆，良好的柔韧性和耐磨性，低温至 -5°C 也可以固化。					
产品数据	体积固体份	85%				
	干膜厚度	60-150 微米，根据不同的涂层系统和施工方法				
	理论涂布率	10 平方米 / 公斤，以 60 微米干膜厚计。				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	129 克 / 升				
施工详述	混合比	甲 : 乙 =5:1 (重量比)				
	无空气喷涂	推荐采用：喷嘴口径：0.53-0.66 毫米；流体压力：≥ 21MPa				
	刷涂或辊涂	推荐使用				
	传统喷涂	适用但不推荐使用。				
	稀释剂	OUP 103，建议加入量为 3%~5%。				
	油漆设备清洗剂	OUP 103				
	使用期	23°C -2 小时				
	干燥时间	底材温度	表干 (小时)	实干 (小时)	覆涂间隔	
					最短	最长
		5°C	4	36	36 小时	7 天
23°C		2	24	24 小时	7 天	
	35°C	0.5	18	18 小时	7 天	
贮存和包装	贮存	贮存于凉爽及干燥环境之中				
	贮存期	一年				
	包装规格	甲：20 公斤于 20 公升桶中 乙：4 公斤于 4 公升桶中				
	闪点	31°C (甲)；45°C (乙)				
	比重	约 1.4 公斤 / 公升				
技术要求及表面处理	<p>钢材表面：喷砂除锈至 ISO 8501:2007 标准 Sa2.5 级或手工或动力工具除锈至 St2 级。保持清洁干燥。</p> <p>用于修补时，现存的环氧或醇酸树脂涂层系统，应除去锈层，表面打磨以形成粗糙，干燥且清洁的效果，底材温度应高于 0°C 且至少高于露点 3°C。</p>					

溶剂型涂料的安全措施

溶剂型涂料产品由专业人员在工业场所使用，使用时请参照本说明书及健康安全手册，如客户在使用本产品前，未能仔细了解有关产品的健康安全知识，请与本公司联系。

该类型涂料为溶剂型油漆，为避免事故或危险发生，应采取的最低限度安全措施如下：

此类涂料为易燃物并含有挥发性易燃溶剂，故必须远离火星或明火，严禁在作业场所吸烟，并采取有效措施防止火星产生（如采用防爆电器设备、杜绝静电积累、避免金属撞击等）。本产品说明书中所列涂料及溶剂的闪点是引起燃烧的最低温度，有鉴于此，建议在此温度及该温度以上停止涂装作。

施工场所应进行良好通风。为消除使用过程中的爆炸隐患，应保证足够的通风以维持气体 / 空气比例不超过最低爆炸极限的 10%。通常每千克溶剂需要 200 立方米通风量（与溶剂种类相关）就能维持低于最低爆炸极限 10% 的工作环境。

采取有效措施防止皮肤和眼睛与涂料接触（如使用工作服、手套、护目镜、面罩及涂防护油等）。如产品不慎接触到皮肤，应用温水及肥皂或适当的工业清洁剂彻底清洗；如眼睛受到污染，用清水冲洗至少 10 分钟，并立即就医。

建议配戴通风面罩以避免吸入漆雾和有害溶剂气体，尤其在通风不良环境下施工时，细心处理旧漆桶以避免污染环境。

免责声明：对于未按本公司要求采取有效安全措施而引起的安全事故，本公司不负任何责任！

实际应用时，本产品手册仅作为建议使用，由于不同的涂装方式和基材导致的数据与本产品手册不符，本公司不承担任何责任。

在此次公布的产品手册会使之前公布的产品手册数据失效。