

产品简介	二罐装, 各色, 槽罐漆					
用途	适用于原油码头的商用储罐和槽罐的内壁防腐。					
产品数据	体积固体份	65%				
	干膜厚度	100μm 相当于 185μm 湿膜厚度。				
	理论涂布率	4.64 平方米 / 公斤, 以 100μm 干膜厚计。				
	实际涂布率	允许适量的损耗				
	挥发性有机物含量	301 克 / 升				
施工详述	混合比	甲 : 乙 = 4 : 1 (重量比)				
	无空气喷涂	推荐采用: 喷嘴口径: 0.53-0.68 毫米; 流体压力: ≥ 19MPa				
	刷涂或辊涂	仅用于小面积, 包括补漆, 需要重复涂刷以达到所要求的膜厚。				
	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				
	诱导期	15 分钟				
	使用期	23°C: 1 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		6	48	24 小时	21 天	
23°C		3	24	16 小时	14 天	
35°C	1	16	12 小时	10 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: 16 公斤装于 20 公升容器中				
		乙: 4 公斤装于 4 公升容器中				
	闪点	大于 23°C				
比重	约 1.40 公斤 / 公升					
技术要求及 表面处理	请咨询本公司有关贮槽内壁涂料涂装详细资料。					
	<p>根据 SSPC-SP1 用溶剂清洗去除油脂, 必要时, 清除焊渣、磨平焊缝及尖锐边缘, 并喷砂处理至白铁状 (SSPC-SP10 或 ISO 8501:2007 标准 Sa2.5 级), 在氧化发生前涂装本漆, 如果氧化已发生, 氧化部分应再次喷砂达到规定标准, 涂装前确保表面清洁, 在规定的复涂间隔内涂装本漆的下一道漆。</p> <p>热水槽: 热水槽内壁如有少许生锈, 需根据 ISO 8501:2007 标准喷砂处理至 Sa1, 并以清水冲洗, 干后再喷砂至 Sa2.5。</p>					
限制	<p>应向本公司咨询以确认本产品是否适用于储存的物质。</p> <p>本产品 在 5°C 以下无法固化, 为求适当固化效果, 钢板温度应在 10°C 以上, 且至少高于露点 3°C 以上, 空气相对湿度不高于 80%。</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。

责任声明：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。