**脂肪族聚氨酯面漆（P700）**

## 产品简介

脂肪族聚氨酯面漆P700以脂肪族多异氰酸酯和含羟基的丙烯酸树脂为基料，并配以耐侯性颜料、助剂等组成的双组分聚氨酯面漆。

## 应用领域

## 适用于船舶、桥梁等重要工程钢结构表面的防护与装饰。

## 产品特点

漆膜坚韧，装饰性好。

良好的耐化学品性和耐水性。

良好的耐冲击性和耐磨性。

## 标准

符合HG/T 2454-2014溶剂型聚氨酯涂料（双组份）行业标准

依照ISO 12944色漆清漆对钢结构进行涂装规范

## 包装规格

20kg

## 颜色、光泽度

颜色： 实色、金属色、珠光色

光泽度： 哑光、半哑光、高光

## 技术参数

检验方法按HG/T 2454-2014溶剂型聚氨酯涂料（双组份）要求进行

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **检测项目** | | **指标** |
| 颜色 | | 各色均匀液体 |
| 开罐状态 | | 搅拌均匀无硬块 |
| 细度（珠光、银粉、特殊效果漆除外） | | ≤35um |
| 粘度（斯托默）25±2℃ | | 70ku |
| 固含量 | 白色和浅色 | ≥50% |
| 金属漆和其他色 | ≥40% |
| 表干时间 | | ≤2h |
| 可用时间 | | ≥4h |
| 耐溶剂擦拭（二甲苯） | | 100次 |
| 硬度（划伤） | | ≥F |
| 人工加速老化QUVB | | 500h |
| 耐盐雾性 | | 1000h |

**施工方法**

该产品可以用以下涂装方法

喷涂：使用2.0以下口径上杯枪或下杯枪、隔膜泵、无气喷涂、静电枪。

手工辊涂：可使用短毛辊进行滚涂（注意调漆粘度及气泡）。

**理论涂布率**

产品类型 干膜膜厚（um） ㎡/kg

实色漆 40 5

金属漆 30 8

空气喷涂理论损耗率 40%

无气喷涂理论损耗率 30%

辊涂理论损耗率 20%

以上数据为理论数据仅供参考，实际涂装会根据涂装工件及环境情况会有所差异。

**配套清洗剂及稀释剂**

可根据温度选择稀释剂类型

|  |  |
| --- | --- |
| 涂装温度 | 推荐使用稀释剂型号 |
| 低于10℃ | ZF-X10 |
| 15-30℃ | ZF-X25 |
| 高于35℃ | ZF-X35 |

选择配套稀释剂应充分考虑涂装环境、温度、工件特点、根据实际进行选择合适的干燥速度的稀释剂，此产品不可使用环氧稀释剂、松香水、醇类稀释剂进行稀释，不用我司配套稀释剂出现施工问题及后期失光、粉化我司不予承担其直接及间接经济损失。

**产品混合比例（重量比）**

主剂 A组分 (P700) 20 A组分包装规格：20kg

固化剂 B组分 （HJ500） 3.4 B组分包装规格：3.4kg

混合后搅拌均匀后根据施工工具及工件情况适当加10-60%的稀释剂进行调节施工粘度。

固化剂需密封保存，遇水或敞口放置会胶化并影响后续涂层性能。

固化剂加量应严格按照比例添加，添加量不宜超出或减少总量的20%，添加过多会造成漆膜发粘变脆，过少会造成漆膜耐性下降，并会造成后续涂层户外使用出现粉化、脱落等问题。

**产品混合后适用期说明**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 环境温度 | 10 ℃ | 25 ℃ | 40 ℃ |
| 调漆后性能稳定时间 | 10h | 6h | 4h |

A组分B组分混合后需尽快使用完毕，并及时清洗涂装工具，避免影响产品性能及堵塞涂装工具。

调配后应在上面规定时间内使用完毕，超出混合时间后虽未胶化但是性能会逐步下降直至丧失。

**表面处理与涂装**

此产品只能涂装在有预涂底漆的基材表面，以下说明只建议部分底漆搭配，可根据实际要求参考我司针对性的产品施工说明书，如需在铝材、不锈钢、玻璃钢、塑钢、粉末上涂装面漆则需要测试性能合格后再进行批量涂装。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 底材 | 表面处理 | |
| 底漆 | 1. 底漆膜厚符合要求 2. 底漆干燥程度符合工艺要求 3. 底漆表面洁净度符合工艺要求 | 喷涂前可使用400目砂纸对底漆进行整体打磨，以便达到最佳涂装效果 |
| 直接涂装基材（先测试附着力符合要求才能施工） | 表面粗糙洁净度要求＞Sa 2.0 | 清洗表面油脂 |

**干燥和固化时间**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 自干条件 | | | 烘烤条件 | |
| 干燥要求/干燥条件 | 10℃ | 25℃ | 40℃ | 60℃ | 100℃ |
| 可包装覆膜使用 | 36h | 24h | 8h | 2h | 40分钟 |
| 可检测时间 | 10天 | 7天 | 5天 | 4h | 1h |

干燥和固化时间的测定是基于温度和相对湿度，相对湿度低于85%，干膜厚度在平均干膜厚度范围内。测试干燥性可使用配套溶剂进行擦拭，25～35um膜厚情况下擦拭100次不穿低则可以进行覆膜包装。

可包装使用时间：可正常搬运、加工、覆膜的最短时间

可检测时间：涂料可永久暴露于特定环境/介质的最短时间

**注意事项**

底材处理要严格按照施工工艺进行处理操作，基材处理不当会造成严重的质量事故。

严格按照调漆比例进行调漆施工，随意操作会带来一定的质量隐患。

施工环境应保持通风，施工温度5-45℃、湿度≤85%，雨雾天严禁施工。

使用后的涂装设备应保持及时清洗避免损坏。

涂装应查阅施工手册，按涂层要求进行规范施工避免产生不必要的质量事故。

**储存**

储存温度应密封放置于5～35℃环境内，远离火源、电源，阴凉避免阳光直射的环境内。

储存粘度会随着温度降低而升高，随温度升高而降低，属正常现象，不影响涂料基本性能，可正常使用，长时间储存会有分层情况属于涂料正常现象，搅拌均匀即可使用。

**25℃保质期**

A组分 12个月

B组分 12个月

以上是最短保质期，超出保质期之后须经检测以确定质量是否合格。

**环保与安全**

此产品属于易燃产品，存放应放置于远离火源、电源、避光通风保存，放置于儿童不宜接触的地方。

使用完的空桶、漆渣属于危废材料，需妥善储存并交由有资质的公司进行处理。

使用时用佩戴防护用品避免吸入、沾染皮肤、眼睛需使用清水反复清洗严重者立即就医治疗。

使用前请查阅产品 MSDS 危化品说明书等文件资料。

**色差光泽**

此产品为面漆涂层，颜色光泽具有一定的要求，影响颜色及光泽的因素较多，在批量施工前需喷涂小样确定颜色光泽是否符合要求，未进行确定直接批量涂装造成的颜色和光泽质量事故我司不予承担起直接及间接责任。

**声明**

以上产品的资料及数据是根据我们的试验和经验而积累的，可作为施工指导。鉴于产品使用的条件非我方控制，此中信息不含担保。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。如有疑问请咨询技术中心。