产品技术参数
Alkydprimer
醇酸底漆
【0BJRED,0BJLGR,0BJGRE】

产品介绍
醇酸底漆（Alkyd Primer） 是一种以醇酸树脂为基料的底漆，本产品已获表面低播焰证书，符合国际海事组织 IMO FTPC 第五部分IMO决议A653（16）及 IMO FTPC 附录2 中的 2.2项。

推荐用途
在适用于铝材和钢结构的涂层体系中用作底漆。在干热环境下耐温可达120℃。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	30	50	40
湿膜厚度（微米）	60	95	75
理论涂布率（平方米/公升）	17,3	10,4	13

物理特性

颜色	黑色、灰色、 浅灰色、红色
体积固体份（%）*	52 ± 2
闪点	36ºC ± 2（闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	400 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
柔韧性	好

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照国际标准ISO8504进行评估和处理。

裸钢
清洁度：喷砂处理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。视所处理的环境而言，可接受动力工具打磨。但至少要达到St 2等级（ISO 8501-1：2007）

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。

涂有油漆的表面
只能涂在清洁、干燥和完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

其它表面
对于铝质底材，需要进行彻底清洗并使用非金属磨料扫砂处理。

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度应当至少高于空气露点温度3℃，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内施工时必须具有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂或常规喷涂
刷涂	建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以在小面积涂装时使用，但建议不能用于第一度底漆的施工。在采用辊涂时必须注意确保足够的油漆用量以达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合比（体积）	单组份
稀释剂/清洗剂	佐敦 2号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa (150 kp/cm² 2100 psi).
喷嘴孔径	0.38-0.53 mm (0.015-0.021").
喷幅	40-80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	

干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：
*通风良好（室外或空气自然流通）
*典型膜厚
*在惰性底材上的单度涂层

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	4 小时	3,5 小时	2,5 小时	1 小时
硬干	28 小时	22 小时	6 小时	4 小时
最短覆涂间隔	28 小时	22 小时	16 小时	10 小时

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。完整的配套见相应的配套表，该配套表包括了所有参数和特殊条件。

典型油漆配套

醇酸底漆（AlkydPrimer）	**2 x 40 微米**	**(干膜厚度)**
醇酸面漆（Pilot II）	2 x 40 微米	(干膜厚度)

根据具体情况可以制定其它配套。

贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

采用20升容器贮存。

根据当地需要，在不同的国家可能有不同的包装规格。

健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免吞咽或吸入漆雾。避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用清水充分冲洗并立即就医诊治。

有关健康和安全的详细资料及使用本产品的注意事项，请查阅本公司的"材料安全手册"。

声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

作为全球性集团，佐敦在50多个国家拥有工厂、销售网点和仓库，请就近联系佐敦区域办事处以获知当地的佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站：
www.jotun.com

佐敦公司 出版于 2008年 7月 16日
本产品说明书取代以前的版本