

Jotun Protects Property

佐敦船舶及工业保护漆
产品技术说明书

2011年1月

Jotun Protects Property

产品名称	更新日期
Alkydprimer 醇酸底漆	2010年11月26日
Aluflex 醇酸铝粉漆	2010年11月26日
Aluminium Paint H.R 铝粉耐热漆	2010年11月26日
Balloxy HB Light 环氧压载水舱漆	2010年11月26日
Baltoflake 玻璃鳞片聚酯漆	2010年11月26日
Baltoflake S2000 玻璃鳞片聚酯漆 S2000	2010年11月26日
Barrier 环氧富锌底漆0TT	2010年11月26日
Barrier 77 环氧富锌底漆0TU	2010年11月26日
Barrier 77 CN 环氧富锌底漆0GY	2010年11月26日
Barrier 80 环氧富锌底漆	2010年12月28日
Barrier 90 环氧富锌底漆OUZ	2010年12月28日
Barrier ZEP 环氧富锌底漆2T8	2010年12月28日
Chemflake Special 乙烯酯玻璃鳞片漆	2010年11月26日
Epoxy HR 酚醛环氧耐高温漆	2010年1月6日
Futura AS 丙烯酸聚氨酯面漆	2010年11月26日
Hardtop AS 聚氨酯面漆	2010年11月26日
Hardtop AS Alu 聚氨酯铝色面漆	2010年11月26日
Hardtop AS Clear 聚氨酯清漆	2010年11月26日
Hardtop CA 双组份丙烯酸面漆	2010年11月26日
Hardtop F10 氟碳面漆F10	2010年11月26日
Hardtop Flexi 聚氨酯弹性面漆	2010年11月26日
Hardtop HB 聚氨酯哑光面漆	2010年11月26日
Hardtop Optima 厚浆型聚硅氧烷面漆	2010年11月26日
Hardtop Optima Alu 厚浆型聚硅氧烷铝色面漆	2010年11月26日
Hardtop PS5 聚硅氧烷面漆	2010年11月26日
Hardtop XP 脂肪族聚氨酯面漆	2010年11月26日
Jota Armour 超强环氧耐磨防滑漆	2010年12月24日
Jotacoat Tiecoat 耐磨环氧连接漆	2010年11月26日
Jotacote BT 纯环氧压载水舱漆	2010年11月26日
Jotacote HF002 通用耐磨环氧漆HF	2010年11月26日
Jotacote Universal 通用耐磨环氧漆	2010年12月29日
Jotacote Universal 60 通用环氧底漆60	2010年11月26日
Jotacote Universal 80 通用耐磨环氧漆80	2010年12月22日
Jota-Etch Two-Pack 改性磷化底漆	2010年11月26日
Jotaguard 400 气体管线专用无溶剂环氧400减阻涂料	2010年11月26日
Jotamastic 80 改性环氧底漆	2010年11月26日
Jotamastic 87 改性耐磨环氧漆	2010年11月26日
Jotamastic 87 Aluminium 改性耐磨环氧铝粉漆	2010年11月26日
Jotamastic 87 GF 改性耐磨环氧玻璃鳞片漆	2010年11月26日
Jotamastic SF 无溶剂改性环氧耐磨漆	2010年11月26日

Jotamastic Smart Pack 改性耐磨环氧保养漆.....2010年11月26日
Jotaprime Mastic 改性环氧保养漆.....2010年11月26日
Jotatemp 650 厚浆惰性共聚物耐高温漆650.....2010年11月26日
Jotun Anti Skid 佐敦防滑砂.....2010年11月26日
Jotun Inhibitive Oil 佐敦防锈油.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 2 佐敦2号稀释剂.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 3 佐敦3号稀释剂.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 4 佐敦4号稀释剂.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 7 佐敦7号稀释剂.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 10 佐敦10号稀释剂.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 11 佐敦11号稀释剂.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 17 佐敦17号稀释剂.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 23 佐敦23号稀释剂.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 25 佐敦25号稀释剂.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 26 佐敦26号稀释剂.....2010年11月26日
Jotun Thinner No. 28 佐敦28号稀释剂.....2010年11月26日
Mammut Topcoat 改性醇酸面漆.....2010年11月26日
Marathon 耐磨环氧玻璃鳞片漆.....2010年11月26日
Marathon IQ 超强环氧玻璃鳞片漆.....2010年11月26日
Marathon XHB 厚浆环氧玻璃鳞片漆.....2010年11月26日
Marine Emulsion White 船用白乳胶漆.....2010年12月9日
Muki CZ 耐高温无机锌底漆.....2010年11月26日
Muki EPS 环氧快干临时底漆.....2010年11月26日
Muki Z 2001 无机锌车间底漆2001.....2010年11月26日
Muki Z 2008 无机锌车间底漆2008.....2010年11月26日
Penguard Classic MIO 经典环氧云铁漆.....2010年12月29日
Penguard Clear Sealer 纯环氧封闭清漆.....2010年11月26日
Penguard Express 快干环氧厚浆漆.....2010年12月22日
Penguard Express MIO 快干环氧云铁漆.....2010年11月26日
Penguard Express ZP 快干环氧磷酸锌漆.....2010年12月28日
Penguard FC 环氧漆FC.....2010年11月26日
Penguard FNY 环氧漆FNY.....2010年12月7日
Penguard FSG 环氧漆FSG.....2010年11月26日
Penguard HB 纯环氧厚浆漆.....2010年11月26日
Penguard HB II 环氧厚浆面漆.....2010年11月26日
Penguard Midcoat 环氧中间漆.....2010年11月26日
Penguard Midcoat MIO 环氧云铁中间漆.....2010年11月26日
Penguard Primer 纯环氧底漆.....2010年11月26日
Penguard Special 纯环氧磷酸锌漆.....2010年11月26日
Penguard Tie Coat 100 环氧连接漆.....2010年11月26日
Penguard Topcoat 纯环氧面漆.....2010年11月26日
Pilot II 醇酸面漆.....2010年11月26日
Pilot QD Primer 快干醇酸底漆.....2010年11月26日
Pioner Topcoat 丙烯酸面漆.....2010年11月26日
Primastic 改性环氧厚浆漆.....2010年11月26日

Primastic Universal 通用改性环氧漆.....2010年11月26日
Resist 18 WF 储罐用水性导静电漆.....2010年11月26日
Resist 78 无机硅酸富锌底漆OJR.....2010年12月24日
Resist 86 无机硅酸富锌底漆0KH.....2010年11月26日
Resist GTI 无机硅酸富锌底漆0JP.....2010年11月26日
Safeguard Plus 乙烯环氧漆5BP.....2010年11月26日
Safeguard TF KS 乙烯环氧漆0RX.....2010年11月26日
Safeguard Universal ES 乙烯环氧漆0QZ.....2010年11月26日
SeaAlu 无锡自抛光防污漆(铝壳船).....2010年11月26日
SeaForce 15 无锡自抛光防污漆15.....2010年11月26日
SeaForce 30 无锡自抛光防污漆30.....2010年11月26日
SeaForce 60 无锡自抛光防污漆60.....2010年11月26日
SeaForce 90 无锡自抛光防污漆90.....2010年11月26日
SeaLion Repulse 有机硅弹性体低表面能防污漆.....2010年12月6日
SeaLion Tiecoat 有机硅低表面能连接漆.....2010年11月26日
SeaMate 无锡自抛光防污漆(M).....2010年12月7日
SeaQuantum Classic 水解型无锡自抛光防污漆(C).....2010年11月26日
SeaQuantum Plus 水解型无锡自抛光防污漆(P).....2010年11月26日
SeaQuantum Plus S 水解型无锡自抛光防污漆(S).....2010年12月7日
SeaQuantum Static 水解型无锡自抛光防污漆(系泊型).....2010年11月26日
SeaQuantum Ultra 水解型无锡自抛光防污漆(U).....2010年11月26日
Se-lett 荧光漆.....2010年11月26日
Solvalitt 有机硅耐高温漆.....2010年11月26日
Solvalitt Midtherm 有机硅耐热漆.....2010年11月26日
Spontan Varnish 氨酯醇酸清漆.....2010年11月26日
Steelmaster 60WB 佐敦水性超薄型钢结构防火涂料60WB.....2010年11月26日
Steelmaster 60/120 佐敦超薄型钢结构防火涂料60/120.....2010年11月26日
Tankguard 412 佐敦牌无溶剂环氧饮水舱专用漆.....2010年11月26日
Tankguard AST 储罐用环氧导静电漆.....2010年11月26日
Tankguard CPC 环氧液舱漆CPC.....2010年11月26日
Tankguard DW 佐敦牌DW型无溶剂环氧饮水舱专用漆.....2010年11月26日
Tankguard HB 环氧液舱/储罐漆.....2010年11月25日
Tankguard SF 无溶剂酚醛环氧储罐漆.....2010年12月23日
Tankguard Special Primer and Mid-coat 酚醛环氧液舱底/中间漆.....2010年11月26日
Tankguard Special Topcoat 酚醛环氧液舱面漆.....2010年11月26日
Tankguard Special Ultra 酚醛环氧液舱漆.....2010年11月26日
Tankguard Storage 酚醛环氧储罐漆.....2010年11月26日
Tankguard Zinc 无机硅酸富锌液舱漆.....2010年11月26日
Vinyguard Silvergrey 88 乙烯铝粉底漆.....2010年11月26日
WaterFine Acrylic Primer 水性丙烯酸底漆.....2010年12月23日
WaterFine Primer 水性环氧底漆.....2010年12月23日
WaterFine Topcoat 水性丙烯酸面漆.....2010年12月23日

产品技术参数
Alkydprimer
醇酸底漆

Jotun Protects Property

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
用作醇酸涂层体系的底漆，适用于铝材和钢结构表面。在干热环境下耐温可达120℃。如果需要，也可以用做亚光面漆。

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

香港地区规范： 涂料种类—船舶维修保养涂料；VOC 419 克/升 香港环保署方法；豁免化合物—无；比重：1.28 这里提供的VOC及比重的数据均是典型参数，随颜色变化而有所不同

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。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

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	检查以确保过滤器清洁
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（Alkyd Primer）	**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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

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。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Aluflex
醇酸铝粉漆
[0BKALU]

Jotun Protects Property

产品介绍
醇酸铝粉漆（Aluflex）是一种以铝粉为着色颜料，具有良好柔韧性的高渗透型弹性醇酸涂料。

推荐用途
用于货舱和其他不易进行彻底表面清理的部位。醇酸铝粉漆（Aluflx） 能在多孔的表面渗透。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	20	50	25
湿膜厚度（微米）	50	120	60
理论涂布率（平方米/公升）	20	8	16

物理特性

颜色	铝色
体积固体份（%）*	40 ± 2
闪点	38ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	438 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	一般
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
清理重锈氧化皮。

涂有油漆的表面
如果涂在已有旧涂层的表面（诸如：环氧或聚氨酯），则需要对涂层体系表面进行打磨拉毛。

其它表面
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	可以使用。但是在采用辊涂时应当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	60 - 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	2 小时	2 小时	1 小时	1 小时
硬干	20 小时	10 小时	8 小时	2 小时
最短覆涂间隔	12 小时	9 小时	6 小时	4 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

醇酸铝粉漆（Aluflex）	1 x 25 微米	（干膜厚度）	局部修补
醇酸铝粉漆（Aluflex）	1 x 35 微米	（干膜厚度）	整体统涂

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升的容器贮存。
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Aluminium Paint H.R.
铝粉耐热漆
【0BLALU】

Jotun Protects Property

产品介绍
铝粉耐热漆(Aluminium Paint H.R)是一种空气干燥型苯乙烯改性醇酸耐热漆。

推荐用途
用于温度高达在250°C的钢结构表面，如排气管和发动机部件等。在醇酸涂层体系的范畴内，通常用作铝粉外用漆。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	20	30	25
湿膜厚度（微米）	45	65	55
理论涂布率（平方米/公升）	22.5	15	18

物理特性

颜色	铝色
体积固体份（%）*	45 ± 2
闪点	42ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	480 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	铝色光泽
耐磨性	一般
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

其它表面
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）	单组分
稀释剂/清洗剂	佐敦2号稀释剂 2
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 - 0.46 mm (0.015 - 0.018").
喷幅	40 - 60°
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	1/2 小时	1/2 小时	1/2 小时	1/4 小时
硬干	18 小时	14 小时	10 小时	8 小时
最短覆涂间隔	24 小时	12 小时	8 小时	6 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

铝粉耐热漆（Aluminium Paint HR）　　2 x 25 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5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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Balloxy HB Light
环氧压载水舱漆
【0BRCPA/0KGLGN,0KGLBG】

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧压载水舱漆 (Balloxy HB Light)是一种双组分、高固体含量、低表面处理的环氧原浆涂料。

推荐用途
用于压载水舱、绝缘层后的钢材、空隔舱、容易结露的部位，以及不能进行喷砂清理或高压水喷射清理后表面依然潮湿的区域。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型	**最大实测总膜厚**
干膜厚度（微米）	125	300	160	
湿膜厚度（微米）	150	365	190	
理论涂布率（平方米/公升）	6.6	2.7	5.1	

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	125	300	160
湿膜厚度（微米）	175	420	225
理论涂布率（平方米/公升）	5.7	2.4	4.4

注意
* 体系最大实测总膜厚符合国际海事组织IMO第82次海安会议WP. 3决议之规定。

物理特性

颜色	米黄色、绿色
体积固体份（%）*	82 ± 2
	71 ± 2
闪点	
	35ºC ± 2 （闭杯）
	35ºC ± 2
黏度	
挥发性有机物含量	
	2.5 lbs/gal (300 gms./ltr.) USA-EPA Method 24
	150 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
	2.5 lbs/gal (300 gms./ltr.) USA-EPA Method 24
	240 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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：动力工具清理，至少达到St 2级，无氧化皮（ISO 8501-1：2007）。提高表面处理质量（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提升防腐性能。当使用喷射水处理时产生的闪锈不应超过SSPC和NACE标准中关于水处理表面等级规定的中级。

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
只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。用于维护保养时，使用超高压水喷射清理至WJ2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）或采用动力工具清理锈蚀部位至少达到St 2级。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须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。涂层完全固化前，不可接触油、化学品或受外力。

采用高压喷射水处理，钢材表面会出现潮湿，此时周围环境空气的相对湿度不得超过85%。涂装施工前，涂层表面不可潮湿（肉眼可见潮气光泽），但允许局部小面积。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=5:1，将5份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	2 小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.53 - 0.79 mm (0.021 - 0.031").
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	
注意事项	*建议在15°C以上调配油漆（基料和固化剂混合），否则可能需要额外添加稀释剂，调整至合适的涂装黏度。 *过多添加稀释剂会降低涂料抗流挂性能和减慢固化速度。 *如确需额外稀释，则必须在两个组份混合后才能添加稀释性。 *依据PSPC（国际海事组织IMO第82次海安会议决议）规范对新造船压载舱的特殊要求：表面最大可溶性盐浓度为50毫克/平方厘米（ISO8502-9：1998）

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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	4 小时	2 小时
硬干	24 小时	10 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	2 天
最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]			

底材温度	**-5°C**	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	24 h	18 h	12 h	6 h	2,5 h
硬干	48 h	26 h	18 h	12 h	5 h
固化	21 d	14 d	7 d	3 d	2 d
最短覆涂间隔	48 h	26 h	18 h	12 h	5 h
最长覆涂间隔	-	-	-	-	-

覆涂前表面无粉化和其他污染物，通常无最大覆涂间隔限制。但如需获得最佳层间附着力，则须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。覆涂后道前，如前道涂层在阳光下晒过一段时间，则须特别注意表面清洁，打磨拉毛清除粉化表面，以期提高附着力。

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

环氧压载水舱漆（Balloxy HB Light ）　　2 x 175 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

15升A组份（基料）置于20升的容器中，3升B组份（固化剂）置于5升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Baltoflake
玻璃鳞片聚酯漆
[0BT系列]

Jotun Protects Property

产品介绍
玻璃鳞片聚酯漆（Baltoflake）是一种快速固化型耐磨聚酯玻璃鳞片厚浆涂料，能提供长久的防腐蚀防护效力。

推荐用途
用于普通钢结构和需要超常耐机械磨损的特殊部件。也可用于防护铝材和混凝土结构（需专门设计涂层体系）。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	600	1500	750
湿膜厚度（微米）	625	1560	780
理论涂布率（平方米/公升）	1.6	0.64	1.28

注意
实际涂布率可能与理论涂布率存在差异，这取决于涂装膜厚、以及施工期间的环境温度、通风和风力状况。

认证
澳大利亚油漆认证方案（APAS），认证配套2917、2917F、2917P和2917S。

物理特性

颜色	有限制
体积固体份（%）*	96 ± 2
闪点	34ºC ± 2
黏度	
挥发性有机物含量	75 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	很好
耐水性	优异
耐磨性	优异
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
柔韧性	有限制
与阴极保护的配套性	很好

*按照ISO3233：1998（E）标准测定
固体含量根据温度、施工中的通风状况及膜厚而变化。

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）。粗糙度：使用合适的棱角砂（G）处理到中等（50-85微米，Ry5）（ISO 8503-2）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于环境空气露点温度至少3°C以上，温度和相对湿度温度的测量应当在作业点靠近底材处进行良好的通风以确保正常漆膜干燥。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品和外力。

施工方式：

喷涂	使用常规的无气喷涂或双组分无气喷涂设备。
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，但不建议用于第一度底漆的施工，而且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）	见附表
混合后使用寿命（23℃）	45-55分钟（随温度升高而缩短）
稀释剂	苯乙烯 Styrene
清洗剂	佐敦17或27号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15-25 MPa (150-250 kp/cm² 2100-4000 psi)
泵压比/容量:	大于45：1，最低12升/分钟。慢速活塞
喷嘴孔径	0.69 - 1.09 mm (0.027 - 0.043").
喷幅	40 - 80°
过滤器	除卸滤网
常规喷涂指导参数	
注意事项	*欲知详情，请见单独的“操作手册”。

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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	3 小时	2 小时	2 小时
硬干	5 小时	2 小时	2 小时
固化	4 天	2 天	1 天
最短覆涂间隔	5 小时	2 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [1]	20 小时	12 小时	12 小时

1. 1.涂装前，表面应干燥且无任何污染物。如果已超过最长覆涂间隔时间，请咨询当地的佐敦公司。

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

在经喷砂处理至Sa 2 1/2的表面上:

玻璃鳞片聚酯漆(Baltoflake)	**1 x 750 - 1000** 微米	（干膜厚度）
或:		
玻璃鳞片聚酯漆(Baltoflake)	**2 x 600 - 750** 微米	（干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

混合比例表:

参照下表要求增加过氧化物，如有需要，选择添加相应的抑制剂或促进剂。在按表如量增加过氧化物之前，须先将抑制剂或促进剂（如果需要的话）和玻璃鳞片加强聚酯涂在Baltoflake充分混合动力搅拌一分钟或更长时间。

温 度	添 加 物	说 明
10-15℃	体积比2%（320毫升比16升）的Norpol 9802P/S促进剂	该温度为钢材温度，油漆温度为15-20℃
	体积比2%（320毫升比16升）的Norpol 1号过氧化物	
15-20℃	体积比2%（320毫升比16升）的Norpol 1号过氧化物	
20-25℃	体积比1.25%（200毫升比16升）的Norpol 1号过氧化物	该温度为钢材和油漆的温度
25-35℃	体积比1.25%（200毫升比16升）的Norpol 9851抑制剂	该温度为油漆温度，钢材温度为25℃以上。
	体积比1.25%（200毫升比16升）的Norpol 1号过氧化物	
35-40℃	体积比2.5%（400毫升比16升）的Norpol 9851抑制剂	
	体积比1.25%（200毫升比16升）的Norpol 1号过氧化物	

注意：涂装在施工过程中要检查泵的温度，活塞的摩擦会使涂料温度上升。如果发生这种情况，则在保持泵运转的情况下尽快将受热的Baltoflake玻璃鳞片加强聚酯漆取出。

如果温度接近区域的最大温度，建议相应地减少过氧化物/促进剂的用量或者增加阻聚剂的用量。经认可可以选用Norpol 1号过氧化物的替代品。请咨询当地的佐敦办事处。

警告：切勿将促进剂和甲基乙基酮的过氧化物直接混合

贮存

本产品必须在25°C以下贮存，同时贮存应当符合国家规定。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。

储藏寿命：23°C以下贮藏6个月，过后需要重新检验，确认后才可继续使用。温度对贮藏寿命的影响极大。低温贮藏可以相应增加贮藏寿命（如有可能，最好在低于冰点以下），高温则引致涂料在罐内胶凝。

装卸

小心处置Norpol过氧化物。避免其接触到易燃物质。促进剂和过氧化物绝对不可直接混合接触。

包装规格

20升单元：16升油漆置于20升的容器中。

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。

为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日

本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Baltoflake S2000
玻璃鳞片聚酯漆 S2000
【276系列】

Jotun Protects Property

产品介绍
玻璃鳞片聚酯漆（S2000）（Baltoflake S2000）是一种快速固化型，耐磨玻璃鳞片聚酯厚浆涂料，能提供长久的防腐保护。

推荐用途
用于普通钢结构和需要超常耐机械磨损的特殊部件。也可用于防护铝材和混凝土结构（需要专门设计涂层体系）

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	500	1000	750
湿膜厚度（微米）	520	1040	780
理论涂布率（平方米/公升）	1.9	0.9	1.3

注意
实际涂布率可能与理论涂布率存在差异，这取决于涂装膜厚、以及施工期间的环境温度、通风和风力状况。

物理特性

颜色	有限
体积固体份（%）*	96 ± 2
闪点	34ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	75 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半平光
保光性	很好
耐水性	优异
耐磨性	优异
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
柔韧性	优异
与阴极保护的配套性	很好

*按照ISO3233：1998（E）标准测定
固体含量根据温度、施工中的通风状况及膜厚而变化。

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）。粗糙度：使用合适的磨料清理到符合国际标准8503-2中对于表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于环境空气露点温度至少3°C以上，温度和相对湿度温度的测量应当在靠近作业点靠近的底材处进行。在非敞开空间内施工时必须有良好的通风以确保漆膜的正常干燥。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品和外力。

施工方式：

喷涂	使用常规的无气喷涂或双组份无气喷涂设备。
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）	见附表
混合后使用寿命（23℃）	45-55分钟（随温度升高而缩短）
稀释剂	如需要，最多加入5%的苯乙烯
清洗剂	佐敦17号或27号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 - 25 MPa (150-250 kp/cm², 2100-4000 psi.).
Ratio/Capacity:	大于45：1，最低12升/分钟。低速活塞。
喷嘴孔径	0.69 - 1.97 mm (0.027 - 0.038").
喷幅	40 - 80°
过滤器	卸除滤网
常规喷涂指导参数	
注意事项	欲知详情，请见单行本“操作手册”

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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	3 小时	2 小时	2 小时
硬干	5 小时	2 小时	2 小时
固化	4 天	2 天	1 天
最短覆涂间隔	5 小时	2 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [1]	10 小时	6 小时	6 小时

1. 涂装施工前，表面应干燥且无任何污染物。如果已超过最长覆涂间隔时间，请咨询当地的佐敦公司。

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

表面经喷砂处理至Sa 2 1/2级：

玻璃鳞片聚酯漆（S2000）（Baltoflake S2000）　　1-2 x 750微米　　(干膜厚度)

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

混合比例表：

参照下表要求选择过氧化物，如有需要，选择添加相应的抑制剂或促进剂。在按下表如量增加过氧化物之前，须先将抑制剂或促进剂（如果需要的话）和玻璃鳞片加强聚酯漆（S2000）（Baltoflake S2000）充分混合，动力搅拌一分钟或更长时间。

温 度	加 入 物	说 明

10-15ºC	体积比2%（320毫升比16升）的 Norpol 9802P/S促进剂 体积比2%（320毫升比16升）的 Norpol 1号过氧化物	该温度为钢材温度，油漆温度为15-20℃
15-20ºC	体积比2%（320毫升比16升）的 Norpol 1号过氧化物	
20-25ºC	体积比1.25%（200毫升比16升）的 Norpol 1号过氧化物	该温度为钢材和油漆的温度
25-35ºC	体积比1.25%（200毫升比16升）的 Norpol 9851抑制剂 体积比1.25%（200毫升比16升）的 Norpol 1号过氧化物	该温度为油漆温度，钢材温度为25℃以上。
35-40ºC	体积比2.5%（400毫升比16升）的 Norpol 9851抑制剂 体积比1.25%（200毫升比16升）的 Norpol 1号过氧化物	

注意：在涂装施工过程中需要经常检查泵的温度。活塞的摩擦会使涂料温度升高。如发现泵体温度升高，则需在保持泵运转的情况下，尽快将受热升温的玻璃鳞片加强聚酯漆（S2000）（Baltoflake S2000）排出。

如果局部温度接近表内所示温度区间的上限温度，则建议相应地减少过氧化物/促进剂的用量或者增加抑制剂的用量。

也可选用经认可的Norpol 1号过氧化物的替代品。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。
警告：促进剂和过氧化物不得直接混合接触。

贮存
本产品必须在25°C以下贮存，同时贮存应当符合国家规定。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。
储藏寿命：23°C以下贮藏6个月，逾期后需要重新检验，确认后才可继续使用。温度对贮藏寿命的影响极大。低温贮藏可以相应增加贮藏寿命（如有可能，最好在低于冰点以下），高温则引致涂料在罐内胶凝。

装卸
小心处置Norpol过氧化物。避免其接触到易燃物质。促进剂和过氧化物绝对不可直接混合接触。

包装规格
20升包装单元：16升油漆置于20升包装的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Barrier
环氧富锌底漆0TT
【0BXCPA/0BXCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧富锌底漆0TT（Barrier）是一种高含锌量的双组份环氧富锌底漆，符合SSPC标准-20油漆中锌粉含量等级2和国际标准ISO12944有关锌粉底漆的成分要求。也可根据订单要求采用复合ASTM D520标准的II类锌粉定制。

推荐用途
作为富锌底漆，可广泛用于经过喷砂清理的钢材表面。环氧富锌底漆0TT (Barrier) 与高性能涂层体系配套使用，可进一步提高防腐蚀性能。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	25	90	40
湿膜厚度（微米）	45	170	75
理论涂布率（平方米/公升）	21.2	5.9	13.3

注意
在涂层配套体系中，环氧富锌底漆0TT（Barrier）的允许最高干膜厚度为90微米，但在此膜厚下，涂层固化时间会增加。

认证
澳大利亚油漆认证方案APAS，认证配套2916。

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	53 ± 2
闪点	27ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	415 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
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：磨料喷射清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）或在维护时采用超高压喷射水处理至WJ 2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）。粗糙度：选用合适 磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2的粗糙度等级的细级

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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。
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。

施工参数：
混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）＝3:1
混合	在使用前1/2小时，使用动力搅拌器将3份体积量的A组份（基料）搅拌均匀，然后边搅拌边往里加入1份体积量的B组份（固化剂），直至充分混合均匀，涂装时需持续动力搅拌。
混合后使用寿命（23℃）	24小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂 17
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa min (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	经常检查以确保滤网清洁
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	50 分钟	20 分钟	10 分钟	4 分钟
硬干	3 小时	2 小时	1,5 小时	40 分钟
固化	10 天	7 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔 [1]	3 小时	2 小时	1,5 小时	40 分钟
最长覆涂间隔 [1,2]				

1. 所建议的覆涂间隔时间通常规定为覆涂在含锌环氧涂料上的数据.
2. 施工下一度涂层前，表面应干燥且无任何污染物。

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
环氧富锌底漆0TT（Barrier） **1 x 25 - 90微米** **（干膜厚度）**

后度涂层的选择，例如：环氧、丙烯酸或乙烯漆

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。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格
9升包装单元： 6.75升A组份（基料）采用10公升的容器贮存，2.25升的B组份（固化剂）采用3升的容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Barrier 77
环氧富锌底漆0TU
[0BZCPA/0NHCPB]

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧富锌底漆0TU（Barrier 77）是一种双组份环氧富锌底漆，符合SSPC标准-20油漆中锌粉含量等级2的有关锌粉底漆的成分要求。也可以根据订单要求，采用符合ASTM D520标准的II类锌粉定制。

推荐用途
作为富锌底漆，可广泛用于经过喷砂清理的钢材表面 。环氧富锌底漆0TU（Barrier 77 ）与高性能的涂层体系配套使用，可进一步提高防腐蚀性能。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	25	75	50
湿膜厚度（微米）	45	140	95
理论涂布率（平方米/公升）	21.2	7.1	10.6

认证

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	53 ± 2
闪点	25ºC ± 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
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
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：磨料喷射清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）或在维护时采用超高压喷射水处理至WJ 2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）。粗糙度：选用合适 磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中关于粗糙度等级规定的细级。

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）＝3:1，搅拌均匀
混合	在使用前1/2小时，使用动力搅拌器将3份体积量的A组份（基料）搅拌均匀，然后边搅拌边向里加入1份体积量的B组份（固化剂），直至充分混合均匀，涂装时需持续动力搅拌。
混合后使用寿命（23℃）	24小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa min (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	50 分钟	20 分钟	10 分钟	4 分钟
硬干	3 小时	2 小时	1,5 小时	40 分钟
固化	10 天	7 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔 [1]	3 小时	2 小时	1,5 小时	40 分钟
最长覆涂间隔 [1,2]				

1. 所推荐的覆涂间隔时间适用于经常作为后道涂层与环氧富锌漆配套的指定油漆品种。
2. 在覆涂后道涂层前，表面应干燥，无任何污染物。

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

环氧富锌底漆0TU （Barrier 77）　　1 x 25 - 75 微米　　（干膜厚度）

可选择与之配套的后道涂层：环氧、丙稀酸或乙烯漆。

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。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格

9升包装单元：6.75升A组分（基料）采用10升容器贮存，2.25升B组分（固化剂）采用3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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Barrier 77 CN
环氧富锌底漆 0GY
【0FYCPA/0FYCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧富锌底漆0GY（Barrier 77 CN）是一种双组分环氧富锌底漆，符合SSPC标准-20油漆中锌粉含量等级2有关锌粉底漆成分的要求。也可以根据订单要求，采用符合ASTM D520标准的II类锌粉定制。

推荐用途
作为富锌底漆，可广泛用于经过喷砂清理的钢材表面。环氧富锌底漆0GY（Barrier 77 CN）与高性能涂层体系配套使用，能进一步提高防腐蚀性能。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	25	75	50
湿膜厚度（微米）	45	140	95
理论涂布率（平方米/公升）	21.2	7.1	10.6

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	53 ± 2
闪点	25ºC ± 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
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
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：磨料喷射清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）或在维护时采用超高压喷射水处理至WJ 2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）。粗糙度：选用合适 磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中关于粗糙度等级规定的细级。

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好经认可的车间底漆。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

底材温度不可低于-5℃，并必须高于环境的空气露点温度至少3℃以上。环境温度和相对湿度的检测应当在靠近作业点的底材处进行。在非敞开空间内涂装，必须有良好的通风条件，以保证漆膜正常干燥。在溶剂没有完全挥发前，不可以通入热风，以避免只是涂层表层干燥和溶剂滞留。涂层没有完全固化前，不宜受力。

施工条件

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	3:1
混合	涂装前1/2小时，使用动力搅拌器将3份体积量的A组分（基料）搅拌均匀，然后边搅拌边往里加入1份体积量的B组分（固化剂），直至充分混合均匀，涂装时需持续动力搅拌。
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa min (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**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	6 小时	3 小时	15 分钟	6 分钟	3 分钟
硬干	24 小时	12 小时	2 小时	1 小时	30 分钟
固化		14 天	7 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔 [1]	24 小时	12 小时	2 小时	1 小时	30 分钟
最长覆涂间隔 [1,2]					

1. 所推荐的覆涂间隔时间适用于经常作为后道涂层与环氧富锌漆配套的指定油漆品种。
2. 在覆涂后度涂层前，涂层表面应该干燥，无任何污染。

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

环氧富锌底漆0GY（Barrier 77 CN） **1 x 25 - 75 µm 干膜厚度**

可供选择的后道涂层：例如环氧、丙烯酸或乙烯漆。

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。

小心处置。使用前应充分搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格

9升包装单元：6.75升的 A组分（基料），采用10升的容器贮存；2.25升的 B组分（固化剂），采用3升的容器贮存。

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。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Barrier 80
环氧富锌底漆

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧富锌底漆Barrier 80是一种高锌含量双组分环氧富锌底漆，符合SSPC标准-20油漆中锌粉含量等级2和国际标准ISO 12944有关锌粉底漆的成分要求。也可以根据订单要求，采用符合ASTM D520标准的II类锌粉定制。
.

推荐用途
作为富锌底漆，可广泛用于经过喷砂清理的钢材表面。环氧富锌底漆Barrier 80与高性能涂层体系配套使用，能进一步提高防腐蚀性能。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	90	50
湿膜厚度（微米）	65	150	80
理论涂布率（平方米/公升）	15.3	6.8	12.2

注意
在涂层配套体系中环氧富锌底漆Barrier 80 的允许最高干膜厚度为90微米，在此膜厚下，涂层固化时间会增加。环氧富锌底漆（Barrier 80）如需干膜厚度小于40微米，应采用佐敦17号稀释剂进行稀释，才可获得均匀致密的涂层

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	61 ± 2
闪点	27ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	365 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
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：磨料喷射清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）或在维护时采用超高压喷射水处理至WJ 2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）。粗糙度：选用合适 磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2的粗糙度等级的细级

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点的底材处进行。在非敞开空间内涂装的应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。
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。

施工参数：

混合比（体积）	3:1
混合	使用动力搅拌器将3份体积量的A组分（基料）搅拌均匀，然后边搅拌边往里加入1份体积量的B组分（固化剂），直至充分混合均匀，涂装时需持续动力搅拌。
熟化时间	30 分钟
混合后使用寿命（23℃）	12 小时 (随温度升高而缩短.
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa min (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	50 分钟	20 分钟	10 分钟	4 分钟
硬干	3 小时	2 小时	1,5 小时	40 分钟
固化	10 天	7 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔 [1]	3 小时	2 小时	1,5 小时	40 分钟
最长覆涂间隔 [1,2]				

1. 所推荐的覆涂间隔时间适用于经常作为后道涂层与环氧富锌漆配套的指定油漆品种。
2. 在覆涂后度涂层前，涂层表面应该干燥，无任何污染。

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

环氧富锌底漆 Barrier80 **1 x 40 - 75微米** **(干膜厚度)**
可供选择的后度涂层：例如环氧、丙烯酸或乙烯漆.

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。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格

9升包装单元：6.75升 A 组分（基料）采用10升容器贮存
2.25升 B 组分（固化剂）采用3升容器贮存

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 28日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Barrier 90
环氧富锌底漆OUZ
[1W8CPA/1W8CPB]

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧富锌底漆OUZ(Barrier 90)是一种高锌含量双组份环氧富锌底漆.其成分符合SSPC标准-20油漆中锌粉含量等级1、BS 4652 、BS 5493、AS/NZS3750.9.1994中有关锌粉底漆的成分要求。也可以根据订单要求，采用符合ASTM D520标准的II类锌粉。

推荐用途
作为富锌底漆，可广泛用于经过喷砂清理的钢材表面。环氧富锌底漆OUZ（Barrier 90）与高性能涂层体系配套使用，可进一步提高抗腐蚀性能。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	25	90	40
湿膜厚度（微米）	45	170	75
理论涂布率（平方米/公升）	21.2	5.9	13.3

注意
当在涂层配套体系中，环氧富锌底漆OUZ(Barrier 90)的允许最高干膜厚度为90微米，在此厚膜下，涂层固化时间会增加。

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	53 ± 2
闪点	27ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	370 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
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：磨料喷射清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）或在维护时采用超高压喷射水处理至WJ 2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）。粗糙度：选用合适 磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2的粗糙度等级的细级

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点的底材处进行。在非敞开空间内涂装的应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。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）＝6:1，
混合	使用动力搅拌器将6份体积量的A组分（基料）搅拌均匀，然后边搅拌边往里加入1份体积量的B组分（固化剂），直至充分混合均匀，涂装时需要持续动力搅拌。
熟化时间	30 分钟
混合后使用寿命（23℃）	24小时（随温度升高而减少）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa min (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	50 分钟	20 分钟	10 分钟	4 分钟
硬干	3 小时	2 小时	1.5 小时	40 分钟
固化	10 天	7 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔 [1]	3 小时	2 小时	1.5 小时	40 分钟
最长覆涂间隔 [1,2]				

1. 所推荐的覆涂间隔时间适用于经常作为后道涂层与环氧富锌漆配套的指定油漆品种。
2. 在覆涂后度涂层前，涂层表面应干燥且无任何污染物。

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

环氧富锌底漆OUZ(Barrier 90)　　1 x 25 - 90 微米　　(干膜厚度)

后度涂层的选择，例如：环氧、丙烯酸或乙烯漆

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。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格

8.75升包装单元：7.5升A组份（基料）采用10升的容器贮存，1.25升B组份（固化剂）采用3升的容器贮存。.

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 28日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Barrier ZEP
环氧富锌底漆2T8

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧富锌底漆2T8（Barrier ZEP）是一种双组份环氧富锌底漆。 也可以根据订单要求，采用符合ASTM D520标准的II类锌粉。

推荐用途
作为富锌底漆，可广泛用于经过喷砂清理的钢材表面。环氧富锌底漆2T8（Barrier ZEP）与高性能的涂层体系配套使用可以进一步提高防腐性能。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	90	50
湿膜厚度（微米）	74	167	93
理论涂布率（平方米/公升）	13.5	6	10.8

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	54 ± 2
闪点	27ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	394 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	好
耐溶剂性	一般
耐化学性	一般
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：磨料喷射清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）或在维护时采用超高压喷射水处理至WJ 2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）。粗糙度：选用合适 磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中关于粗糙度等级规定的细级。

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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。

施工参数：

混合比（体积）	8:1
混合	使用动力搅拌器将8份体积量的 A组份（基料）搅拌均匀，然后边搅拌边往里加入1份体积量的B组份（固化剂），直至充分混合均匀，涂装时需持续动力搅拌。
混合后使用寿命（23℃）	4 小时
稀释剂/清洗剂	佐敦17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	40-80º
过滤器	经常检查以确保滤网清洁
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	50	20	10	6
硬干	16 小时	8 小时	4 小时	2 小时
固化	10 天	7 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔 [1]	16 小时	8 小时	4 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [1,2]				

1. 所推荐的覆涂间隔时间适用于经常作为后道涂层与环氧富锌漆配套的制定油漆品种。
2. 覆涂后度涂层前，涂层表面应无锌盐和其他污染物。

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

环氧富锌底漆2T8 (Barrier ZEP) 1 x 50 微米 （干膜厚度）
Subsequent coating(s) by choice e.g.: epoxy or acrylic
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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格

8升A组份（基料），采用10升容器贮存，1升B组份（固化剂），采用1升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 28日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Chemflake Special
乙烯酯玻璃鳞片漆
【0CBRED,0CBGRE,0CB001】

Jotun Protects Property

产品介绍
乙烯酯玻璃鳞片漆（Chemflake Special）为一种玻璃鳞片增强乙烯酯厚浆涂料，特别适宜用于高温环境。

推荐用途
用于腐蚀环境下的钢材防护。即使在高温下也能最大程度地对钢材和化学品提供防护，也可用来防护铝材和混凝土（需特殊设计的涂层体系）。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	600	1000	750
湿膜厚度（微米）	625	1050	780
理论涂布率（平方米/公升）	1.6	0.96	1.28

注意
在实际施工中，由于成膜厚度、环境温度以及施工过程中的通风状况/风力不同，实际涂布率与理论涂布率之间可能存在差异。

物理特性

颜色	红色、白色
体积固体份（%）*	96 ± 2
闪点	34ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	36 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
耐水性	优异
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	有限制

*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）。粗糙度：使用合适的磨料清理到符合国际标准ISO8503-2中关于表面粗糙度等级规定的粗级（75-130微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于15°C并且应当高于空气露点温度至少3°C以上。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。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用常规的无气喷涂或双组份无气喷涂设备。
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。

施工参数：

混合比（体积）	根据下表选择合适数量的过氧化物、促进剂和抑止剂。抑止剂和促进剂必须在加入规定数量的过氧化物之前与乙烯酯玻璃鳞片漆（Chemflake Special）充分混合均匀。通常需要动力搅拌一分钟或更长时间。 注释： 施工过程中注意经常检查喷涂泵的温度。内部活塞的摩擦会导致温度上升。如发生这种情况，应尽快排放出乙烯酯玻璃鳞片涂料（Chemflake Special）。 如果温度升高到下表所列温度范围的上限值，建议相应地减少过氧化物/促进剂的用量，或者增加抑止剂的用量。 也可选用经认可Norpol过氧化物的替代品。敬请咨询当地的佐敦公司。 警示： 促进剂9802和过氧化物（MEK-peroxide）绝对不可以同时放在一起直接接触混合。 必须确保钢材温度不低于油漆的温度。 钢材和油漆温度： 40℃：体积比0.2%（30毫升）的NORPOL抑制剂9853 体积比1.4%（225毫升）的NORPOL促进剂9802 体积比0.6%（100毫升）的NORPOL促进剂9826 体积比2.2%（350毫升）的NORPOL过氧化物1号/11号 35℃ 体积比1.4%（225毫升）的NORPOL促进剂9802 体积比0.6%（100毫升）的NORPOL促进剂9826 体积比2.2%（350毫升）的NORPOL过氧化物11号/11号 30℃ 体积比1.75%（280毫升）的NORPOL促进剂9802 体积比0.6%（100毫升）的NORPOL促进剂9826 体积比2.2%（350毫升）的NORPOL过氧化物11号/11号 25℃ 体积比2.0%(320毫升)的NORPOL促进剂9802 体积比0.6%（100毫升）的NORPOL促进剂9826 体积比2.5%（400毫升）的NORPOL过氧化物11号/11号 20℃ 体积比2.25%(360毫升)的NORPOL促进剂9802 体积比0.6%(100毫升)的NORPOL促进剂9826 体积比2.5%（400毫升）的NORPOL过氧化物11号/11号 15℃ ----------:
混合后使用寿命（23℃）	35 - 45分钟
稀释剂	苯乙烯，最多可加5％量的苯乙烯。 Styrene
清洗剂	佐敦17、23、27号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 - 25 MPa (150-280 kp/cm², 2100-4000 psi.).
泵压比/容量	>45：1，12升/分钟以上，慢速活塞
喷嘴孔径	0.86 - 1.14 mm (0.034 - 0.045”).
喷幅	40 - 80°
过滤器	卸除滤网
常规喷涂指导参数	
注意事项	*详细情况请参阅“操作手册”单行本

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	**15°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	4 小时	2 小时
硬干	8 小时	4 小时	2 小时
固化	8 天	4 天	2 天
最短覆涂间隔	8 小时	4 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [1]	36 小时	24 小时	12 小时

1. 覆涂后续涂层时表面必须干燥、无污染物，如果覆涂时间已超过规定的最长覆涂间隔时间，涂装前请务必咨询佐敦公司。

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

钢材表面

乙烯酯玻璃鳞片漆 （Chemflake Special） 2 x 750微米 （干膜厚度）

最后一度涂层完工后，应用针孔仪检测涂层的漏涂和针孔， NACE RPO188-88（400伏电压/100微米）。

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，建议的贮存温度必须低于25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。

装卸

储藏寿命：4个月，过期需重新检测确定。温度对储藏寿命影响极大。低温所能延长贮藏寿命（有可能，应低于冰点)，高温则可能引起油漆在罐内胶凝。

包装规格

20升包装单元：16升的油漆置于20升的包装桶中

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”。

本产品说明书中，我们依据该产品的试验数据和实践经验，竭尽所知地提供了相关信息。但由于产品在实际使用中，通常许多因素是并非我们所能控制的，所以我们只能仅对产品本身质量予以保证。同时，由于产品不断改进的需要，我们有权随时修改本说明书，恕不预先另行通知，敬请谅解！

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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

PDF Version :



产品技术参数
Epoxy HR
酚醛环氧耐高温漆

Jotun Protects Property

产品介绍
酚醛环氧耐高温漆Epoxy HR 是一种双组分高固体耐高温的酚醛环氧涂料。

推荐用途
用于温度高达200°C的管道外壁和其它钢结构表面腐蚀防护。也可用作其它基材表面（温度达到150ºC）。请注意，处于高温时，酚醛环氧耐高温漆（Epoxy HR）颜色可能会发生变化。

酚醛环氧耐高温漆 Epoxy HR 还适用于绝缘条件下的腐蚀防护 （温度达到200ºC），详情请询佐敦公司。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	200	125
湿膜厚度（微米）	160	320	200
理论涂布率（平方米/公升）	6.3	3.2	5

物理特性

颜色	铝色, 浅灰色
体积固体份（%）*	63 ± 2
闪点	28ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	310 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	一般

*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：可接受采用动力工具进行表面清理，但清理等级不得低于St 2且无氧化皮残留（ISO 8501-1:2007)；粗糙度为35-50微米。改善表面处理等级（喷砂清理至Sa 2 1/2)可以提高涂层的性能质量。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于 10°C并且至少应当高于空气露点温度至少3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在作业点靠近底材处进行。涂层再充分固化前，不可接触油品、化学品或外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	6.5：1
熟化时间	20 分钟
混合后使用寿命（23℃）	4小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 23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	0.46-0.69 mm (0.018-0.027")
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	**10°C**	**15°C**	**23°C**	**40°C**	**100°C**
表干	16 小时	12 小时	4 小时	2 小时	0,5 小时
硬干	26 小时	20 小时	10 小时	4 小时	1 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天	1 天
最短覆涂间隔	26 小时	20 小时	10 小时	4 小时	1 小时
最长覆涂间隔 [1]	21 天	14 天	7 天	3 天	1 天

1. 在覆涂时表面没有粉化和其它污染物，如果超过最大覆涂间隔，请咨询佐敦公司获取专业的意见

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

酚醛环氧耐高温漆（Epoxy HR）　　2 x 125 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

20升的单元：16.3升A组份（基料）置于20升的容器中，2.5升B组份（固化剂）置于3升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2011年 1月 6日
本产品说明书取代以前的版本

产品技术参数
Futura AS
丙烯酸聚氨酯面漆
【0DB系列－不含铅铬,382系列－含铅铬/0DBCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
丙烯酸聚氨酯面漆（Futura AS）是一种保光保色性能优异的双组份聚氨酯面漆，无最大覆涂间隔。

推荐用途
用作环氧/改性环氧厚浆涂料系统的面漆，可低温固化。

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）	65	105	85
理论涂布率（平方米/公升）	15.7	9.4	11.8

物理特性

颜色	白色 使用工业调色机（MCI）由基料 1 、 2 、 3 调出的多种颜色，以及几种船用标准色。
体积固体份（%）*	47 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	430 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	很好
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
柔韧性	很好

*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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度应不低于0°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度的测量应当在作业点附近的底材处进行，在非敞开空间内施工时，必须具备良好的通风状况，以确保漆膜的正常干燥。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=9：1
混合后使用寿命（23℃）	4小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦10号稀释剂 10
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	0.33 - 0.46 mm (0.013 - 0.018").
喷幅	40 - 80°
过滤器	经常检查以确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	根据实际的施工条件、温度状况、施工设备等情况，确定添加0-10%的佐敦10号稀释剂用以调节油漆的黏度；而在高温环境下，则需选用挥发速率较慢的佐敦25号稀释剂。

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	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	4 小时	2 小时	1 小时	0,5 小时	0,5 小时
硬干	20 小时	10 小时	6 小时	3 小时	1,5 小时
固化	20 天	15 天	10 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔	12 小时	10 小时	6 小时	3 小时	1,5 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1. 覆涂前，表面必须清洁，没有粉化及其它污染物，如有必要，覆涂前表面应进行充分拉毛处理。

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

改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87）	1 x 250微米	(干膜厚度)
丙烯酸聚氨酯面漆（Futura AS）	**1 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

20升包装单元：18升A组份（基料）采用20升的容器贮存，2升B组份（固化剂）采用3升的容器贮存。
或者
5升包装单元：4.5升A组份（基料）采用5升的容器贮存，0.5升B组份（固化剂）采用1升的容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Hardtop AS
聚氨酯面漆
【0DD系列－不含铅铬,353系列－含铅铬/0JYCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
聚氨酯面漆（Hardtop AS）是一种保色保光性能十分优异的双组份聚氨酯面漆。该聚氨酯面漆的基料（A组份）为未经调色的基漆。使用前还应依据所需颜色进行调色处理。

推荐用途
在腐蚀性大气环境下，用作环氧 / 改性环氧厚浆涂料的面漆。可满足面漆对长寿命、高光泽度的需要，可低温固化。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	60	50
湿膜厚度（微米）	80	120	100
理论涂布率（平方米/公升）	12.5	8.3	10

认证
澳大利亚油漆认证方案（APAS），认证配套2911。

物理特性

颜色	依据色卡生产，或采用工业调色机（MCI）进行调色
体积固体份（%）*	50 ± 2
闪点	26ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	415 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	优异
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
柔韧性	很好

*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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度应不低于0°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度的测量应当在作业点附近的底材处进行，在非敞开空间内施工时，必须具备良好的通风状况，以确保漆膜的正常干燥。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	4:1
混合	4 份体积量的 A组份（基料）和1份体积量的 B组份（固化剂）充分混合均匀
混合后使用寿命（23℃）	4 小时（因温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦10号稀释剂 10
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	0.33-0.46 mm (0.013-0.018").
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	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	4 小时	2 小时	1 小时	0,5 小时
硬干	40 小时	30 小时	16 小时	8 小时	4 小时
固化	20 天	15 天	10 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔	24 小时	18 小时	10 小时	5 小时	2,5 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1. 在覆涂时表面无粉化和其他任何污染物，如有必要，覆涂前应进行充分拉毛。
2. 涂层未干前表面结露（高湿度和低气温），可能会引起涂层颜色或光泽的偏差。

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

改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87）	2 x 150 微米	(干膜厚度)
聚氨酯面漆（Hardtop AS）	**1 x 50 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

20 升包装单元：16 升A组份（基料）置于20 升容器中，4 升B组份（固化剂）置于5 升容器中；
或
5 升包装单元：4 升A组份（基料）置于5 升容器中，1升B组份（固化剂）置于1升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Hardtop AS Alu
聚氨酯铝色面漆

Jotun Protects Property

产品介绍
聚氨酯铝色面漆（Hardtop AS ALU）是一种双组份聚氨酯面漆产品，具有杰出的保光保色性。

推荐用途
用于腐蚀性大气环境下，可用作与环氧/改性环氧厚浆涂层配套的半光型长效防护面漆。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	60	50
湿膜厚度（微米）	90	135	115
理论涂布率（平方米/公升）	11	7.4	8.8

物理特性

颜色	RAL 9006
体积固体份（%）*	44 ± 2
闪点	27ºC ± 2 (闭杯)
黏度	
挥发性有机物含量	490 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	很好
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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。

施工参数：

混合比（体积）	4:1
混合	4 份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀
混合后使用寿命（23℃）	4 小时 (随温度升高而缩短)
稀释剂/清洗剂	佐敦10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	0.33-0.38 mm (0.013-0.015").
喷幅	40-80°
过滤器	经常检查以确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	敬请关注颜色和光泽度的注意事项： 在实际生产过程中，通常不可能调配出与RAL006色卡完全一致的颜色。实际调制的颜色与RAL色卡上的标准色之间可能存在细微色差。 铝色面漆同样也会因施工过程中涂装方法、干膜厚度、环境温度/湿度的不同而出现颜色和光泽上的差异。 铝色面漆在表面光泽度方面比常规聚氨酯色漆可能稍显暗淡,但可以通过加涂聚氨酯清漆进行罩光的方法提高光泽度。罩光后呈现的铝色可能感觉与原铝色略微偏色。 刷涂可能会导致光泽/颜色与喷涂有所不同。

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	2 小时	1,5 小时	1 小时	0,5 小时
硬干	8 小时	6 小时	4 小时	3 小时
固化	20 天	15 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	24 小时	12 小时	7 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]				

在覆涂时表面无粉化和其他任何污染物，如有需要，覆涂前应进行充分的拉毛。

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

改性环氧耐磨漆Jotamastic 87	2 x 150微米	（干膜厚度）
聚氨酯铝色面漆Hardtop AS Alu	**1 x 50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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

20 升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Hardtop AS Clear
聚氨酯清漆

Jotun Protects Property

产品介绍
聚氨酯清漆（Hardtop AS Clear）是一种双组份、高光泽度的高性能聚氨酯清漆，具有出色的保光性能。

推荐用途
作为清漆，用在恶劣的腐蚀环境下，罩涂在聚氨酯涂层、金属闪光面漆或环氧/改性环氧涂层上面，可改善涂层体系耐久性和高光泽度方面的性能。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	15	50	25
湿膜厚度（微米）	25	75	50
理论涂布率（平方米/公升）	28.6	12.3	17.2

物理特性

颜色	无色
体积固体份（%）*	43 ± 2
闪点	26ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	426 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	优异
耐水性	很好
耐磨性	很好
柔韧性	很好

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照ISO8504进行评估和处理。

涂有油漆的表面
清洁、干燥和完好的兼容底漆。请咨询当地的佐敦公司以获得进一步的资料。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在非敞开空间内进行涂装作业，通常需要良好的通风以确保涂层正常干燥。

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	采用2毫米细毛辊筒或者5毫米天然细毛发辊筒。

施工参数：

混合比（体积）	3:1
混合	3 份体积量的 A组份（基料）和1份体积量的 B组份（固化剂）充分混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	3小时（因温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦10号稀释剂 10
	无气喷涂：不可稀释。
	传统喷涂：建议可稀释5~10%。
	辊涂施工：建议稀释5%，以便更好的流平以及排逸空气。
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	0.33-0.46 mm (0.013-0.018").
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	4 小时	1,5 小时	1 小时
硬干	12 小时	8 小时	2 小时	2 小时
固化	21 天	14 天	7 天	4 天
最短覆涂间隔	12 小时	8 小时	2 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1. 在覆涂时表面无粉化和其他任何污染物，如有必要，覆涂前应进行充分拉毛。

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

改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87） (干膜厚度)	2 x 150 微米
任何聚氨酯型面漆 (干膜厚度)	1 x 50 微米
聚氨酯清漆（Hardtop AS Clear） (干膜厚度)	**1 x 25 微米**

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

16 升包装单元：12 升A组份（基料）置于20 升容器中，4 升B组份（固化剂）置于5 升容器中；

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Hardtop CA
双组份丙烯酸面漆

Jotun Protects Property

产品介绍
双组份丙烯酸面漆（Hardtop CA）是一种不含异氰酸酯的双组份丙烯酸面漆，具有优异的保光保色性。

推荐用途
用作与环氧底漆配套的面漆，在腐蚀性大气环境中，可以满足对高耐久性及高光泽的需求。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	60	125	75
湿膜厚度（微米）	100	210	125
理论涂布率（平方米/公升）	10	4.8	8

物理特性

颜色	依据色卡生产，或采用工业调色机 （MCI）进行调色
体积固体份（%）*	60 ± 2
闪点	28ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	340 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	好
耐水性	很好
耐磨性	好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
柔韧性	优异

*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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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。
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。

施工参数：

混合比（体积）	9:1
混合	将9份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	4小时（随温度升高而缩短）。
稀释剂/清洗剂	佐敦7号，或佐敦17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	0.33-0.46 mm (0.013-0.018").
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	6 小时	4 小时	2,5 小时	2 小时
硬干	72 小时	36 小时	5 小时	5 小时
固化	28 天	14 天	12 天	3 天
最短覆涂间隔	72 小时	36 小时	5 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1、覆涂前，表面应无粉化及其它任何污染物。施工前如有必要，应当对表面进行充分的拉毛处理。

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

环氧富锌底漆0TT（Barrier）	1 x 75 微米	（干膜厚度）
通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）	1 x 150微米	（干膜厚度）
双组份丙烯酸面漆（Hardtop CA）	**1 x 75微米**	**（干膜厚度）**

注意：如需达到完美的遮盖力，特别是对于信号红、信号黄和信号橙的面漆，可能需要增加一道面漆。
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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

20升包装单元：18升A组份（基料）置于20升容器中，2升B组份（固化剂）置于3升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Hardtop F10
氟碳面漆F10
【2V4系列/2V4CPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
氟碳面漆F10（Hardtop F10）是一种具有优异保光保色性能的双组份氟碳树脂面漆，符合铁路钢桥保护涂装标准TB/T 1527-2004以及交联型氟树脂涂料标准HG/T 3792-2005的要求。

推荐用途
用做环氧/改性环氧涂层配套中的面漆，可满足在恶劣气候条件下，对保持长久外观装饰效果的需求。也可以视情况覆涂在聚氨酯面漆表面。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	25	35	30
湿膜厚度（微米）	65	90	75
理论涂布率（平方米/公升）	16	11.4	13.3

物理特性

颜色	采用工业调色系统（MCI）进行调色
体积固体份（%）*	40 ± 2
闪点	26ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	528 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	优异
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐化学性	很好
柔韧性	优异

*按照ISO3233：1998（E）标准测定
Fluoro content (%): ≥ 25

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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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	可以使用。但是在采用辊涂时应当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）	17:1
混合	采用机械搅拌，将17份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀，并持续搅拌至少2分钟。
混合后使用寿命（23℃）	5小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 10
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	0.33-0.38 mm (0.013-0.015")
喷幅	40-80º
过滤器	经常检查以确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	对于含氟材料表面的热工艺及火工作业处理，通常建议应除去热处理区域及周边至少10厘米范围内的含氟材料。

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	2 小时	1 小时	30 分钟	30 分钟
硬干	28 小时	14 小时	7 小时	3.5 小时
固化	15 天	10 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔	28 小时	14 小时	7 小时	3.5 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1. 在覆涂后度涂层前，油漆表面应该干燥，无任何污染物或粉化。如有必要，施工后续涂层前应对施工表面进行充分的拉毛处理。
2. 过早的暴露在冷凝环境（高湿度，低温度）下，可能导致颜色或光泽度出现偏差。

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

环氧富锌底漆0TU（Barrier 77）	1×50微米	（干膜厚度）
快干环氧厚浆漆（Penguard Express）	1×150微米	（干膜厚度）
氟碳面漆F10（Hardtop Fluoro 10）	**2×30微米**	**（干膜厚度）**
环氧富锌底漆0TU（Barrier 77）	1×50微米	（干膜厚度）
快干环氧厚浆漆（Penguard Express）	1×150微米	（干膜厚度）
脂肪族聚氨酯面漆（Hardtop XP）	1×60微米	（干膜厚度）
氟碳面漆F10（Hardtop Fluoro 10）	**2×30微米**	**（干膜厚度）**

通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）以及改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87）也可用作配套底漆。

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
20升包装单元：17升A组份（基料），置于20升的容器中；1升B组份（固化剂），置于1升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Hardtop Flexi
聚氨酯弹性面漆
【0SN系列－不含铅铬,0UL系列－含铅铬/0SNCAS】

Jotun Protects Property

产品介绍
聚氨酯弹性面漆（Hardtop Flexi）是一种双组份、高固体含量的弹性聚氨酯面漆，具有良好的保色保光性能。

推荐用途
聚氨酯弹性面漆（Hardtop Flexi）在国际标准ISO12944中规定的C2和C3级大气腐蚀环境下，可作为单道涂层体系。也可在C2－C4和C5－I、C5－M等环境下，用作多道涂层体系的面漆，以及用于旧涂层体系上面的维护保养。具有良好的抗冲击性能，涂装完成后只需短时间干燥，工件就可以堆放。

在维护保养涂装时，适用于只需单道涂层的涂层配套体系，可同时满足面漆对耐腐蚀性能、耐候性能和装饰性能的要求。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	150	80
湿膜厚度（微米）	80	230	125
理论涂布率（平方米/公升）	13	4.3	8.2

物理特性

颜色	依照色卡生产，或使用工业调色机调色（MCI）进行调色
体积固体份（%）*	64 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	2.8 lbs/gal (336 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 310 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	好
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐化学性	好
柔韧性	优异

*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、完好的已经认可的车间底漆。返锈及破损区域应至少喷砂清理至Sa 2 1/2 级（ISO8501-1：2007）。

涂有油漆的表面
如果涂在已有旧涂层的上面（诸如：环氧或聚氨酯），涂层体系表面可能需要进行拉毛处理。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点的底材处进行。在非敞开空间内涂装的应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。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=4：1
混合	4份体积量的A组份（基料）和1份体积量的B组份（固化剂）充分混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	1小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦10号稀释剂 10
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa min (150 kp/cm², 2100 psi).
喷嘴孔径	0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,017").
喷幅	40-80º
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	根据实际的施工条件，温度状况，施工设备等情况，确定添加0-10%的佐敦10号稀释剂以调节油漆的黏度；而根据美国的相关法律，在当地应使用佐敦26号稀释剂。

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	6 小时	3 小时	1,5 小时	1 小时
硬干	16 小时	8 小时	4 小时	2 小时
固化	15 天	10 天	7 天	4 天
最短覆涂间隔	12 小时	6 小时	3 小时	1,5 小时
最长覆涂间隔 [1]				
最长覆涂间隔 [1]				

1.覆涂前，表面必须清洁，没有粉化及其它污染物，如有必要，覆涂前表面应进行充分的拉毛处理。

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

在国际标准ISO12944规定的C2及C3级大气腐蚀环境中用作底漆/DTM时，

聚氨酯弹性面漆（Hardtop Flexi）	**1 x 80 微米**	**（干膜厚度）**

在国际标准ISO12944规定的C2-C4级大气腐蚀环境中用作面漆时，

快干环氧厚浆漆（Penguard Express）	1 x 125 微米	（干膜厚度）
聚氨酯弹性面漆（Hardtop Flexi）	**1 x 80 微米**	**（干膜厚度）**

在国际标准ISO12944规定的C5-I及C5-M级腐蚀环境中用作面漆时，

通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）	2 x 100微米	（干膜厚度）
聚氨酯弹性面漆（Hardtop Flexi）	**1 x 80 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
20升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。
或者：
5升包装单元：4升A组份（基料）置于5升容器中，1升B组份（固化剂）置于1升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Hardtop HB
聚氨酯哑光面漆
【0DE系列－不含铅铬,376系列－含铅铬/0JYCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
聚氨酯哑光面漆（Hardtop HB）是一种优异保色性的双组份哑光聚氨酯面漆。

推荐用途
在腐蚀性大气环境下，可用作需要哑光装饰效果的环氧 / 改性厚浆环氧涂料的面漆，可满足面漆耐久性和高档次的需求。可低温固化。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	60	100	80
湿膜厚度（微米）	120	200	160
理论涂布率（平方米/公升）	8.3	5	6.3

物理特性

颜色	依照色卡生产, 或使用工业调色机（MCI）进行调色。
体积固体份（%）*	50 ± 2
闪点	26ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	418 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	优异
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
柔韧性	很好

*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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度应不低于0°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度的测量应当在作业点附近的底材处进行，在非敞开空间内施工时，必须具备良好的通风状况，以确保漆膜的正常干燥。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=4:1
混合后使用寿命（23℃）	4小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 10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	0.46-0.58 mm (0.018-0.023").
喷幅	40-80° C
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	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	16 小时	8 小时	4 小时	2 小时	1 小时
硬干	50 小时	35 小时	20 小时	10 小时	5 小时
固化	20 天	15 天	10 天	5 天	2 天
最短覆涂间隔	30 小时	21 小时	12 小时	6 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1. 在覆涂时表面必须没有粉化和其它污染物，如有必要，覆涂前应进行充分拉毛。

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

改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87）	1 x 250微米	（干膜厚度）
聚氨酯哑光面漆（Hardtop HB）	**1 x 80 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

20升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Hardtop Optima
厚浆型聚硅氧烷面漆

Jotun Protects Property

产品介绍
厚浆型聚硅氧烷面漆（Hardtop Optima）是一种双组份聚硅氧烷面漆，具有极佳的保光性和保色性。

推荐用途
在腐蚀性大气环境下，可与环氧涂料配套组成的涂层体系，是一种高耐久性、高品质的面漆产品。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	60	100	75
湿膜厚度（微米）	80	130	100
理论涂布率（平方米/公升）	12.7	7.6	10.1

物理特性

颜色	白色，也可采用工业调色机（MCI）调制其他颜色。
体积固体份（%）*	76 ± 2
闪点	30ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	215 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	优异
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	很好
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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于 5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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测量。在非敞开空间内涂装需要良好的通风以确保正常干燥。涂层在完全固化前，不得接触油品、化学品和外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	4:1
混合	4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	6小时（随温度升高而缩短）
稀释剂	佐敦 7/1717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	0.33-0.46 mm (0.013-0.018").
喷幅	40-80º
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	10 小时	5 小时	3 小时	2 小时
硬干	12 小时	7 小时	4 小时	3 小时
固化	15 天	10 天	5 天	3 天
最短覆涂间隔	12 小时	7 小时	4 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]				

覆涂前，表面必须无浮灰及其它污物，必要时表面应进行充分拉毛。

如表面没有浮灰及其它污物，通常无覆涂时间限制。在前道涂层未固化前覆涂后道涂层，将会取得最佳的层间附着力。

如果前道涂层已直接在阳光下暴露过一段时间，覆涂前必须特别注意表面清洁和拉毛处理/清除上表层，以期获得良好的层间附着力。

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

无机硅酸富锌底漆0KH（Resist 86）或环氧富锌底漆0TT（Barrier）（干膜厚度）	1 x 75 微米
改性厚浆环氧漆（Jotamastic Plus）（干膜厚度）	1 x 250 微米
厚浆型聚硅氧烷面漆（Hardtop Optima）（干膜厚度）	**1 x 75 微米**

环氧富锌底漆0HM（Barrier 80）（干膜厚度）	1 x 75 微米
通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）（干膜厚度）	1 x 130 微米
厚浆型聚硅氧烷面漆（Hardtop Optima）（干膜厚度）	**1 x 75 微米**

注意： 为达到完全的遮盖效果，可能需要再额外覆涂一道面漆，尤其对于信号红、信号黄和信号橙等信号颜色。根据具体情况可以制定其它配套。

贮存

本产品必须贮存在0°C以上并按照国家规定贮存，否则需重新检查以确定。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
20升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Hardtop Optima Alu
厚浆型聚硅氧烷铝色面漆

Jotun Protects Property

产品介绍
厚浆型聚硅氧烷铝色面漆（Hardtop Optima Alu）是一种双组份聚硅氧烷面漆，具有优异的保光和保色性能，为色泽明亮的铝色闪光面漆（颜色接近RAL 9006）。适用于需要面漆为金属漆的钢结构涂层防护体系。

推荐用途
在腐蚀性大气环境下，用作环氧体系涂料的面漆，可满足面漆高档化和长寿命的需求。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	65	100	75
湿膜厚度（微米）	90	135	110
理论涂布率（平方米/公升）	11.4	7.4	9.3

物理特性

颜色	RAL 9006
体积固体份（%）*	74 ± 2
闪点	28ºC ± 2 (闭杯)
黏度	
挥发性有机物含量	232 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	铝色光泽
保光性	很好
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	很好
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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于 5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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测量。在非敞开空间内涂装需要良好的通风以确保正常干燥。涂层在完全固化前，不得接触油品、化学品和外力。

施工方式：
喷涂　　使用无气喷涂。

Other 采用不同的施工方法和工艺可能导致不同的表面金属色泽效果。

施工参数：

混合比（体积）	4:1
混合	4 份体积量的厚浆型聚硅氧烷铝色面漆（Hardtop Optima Alu）A组份（基料）与1份体积量的厚浆型聚硅氧烷铝色面漆（Hardtop Optima Alu）B组份（固化剂）完全混合均匀
混合后使用寿命（23℃）	6 小时 (随温度升高而缩短)
稀释剂/清洗剂	佐敦7号稀释剂或者17号稀释剂
清洗剂	使用刷涂和辊涂施工时，可能要稀释5%，以提高涂层抗发花性能和装饰效果。
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	0.33-0.46 mm (0.013-0.018").
喷幅	40-80º
过滤器	经常检查以确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	因不同的施工方法、干膜厚度及施工设备，该产品会出现明暗和闪光效果差异。由于颜色/光泽/闪光效果存在差异，在前后涂层重叠的区域可能看得出搭接痕迹。 注意不要超过标准干膜厚度。流挂会出现深色及可见斑纹。

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	10 小时	5 小时	3 小时	2 小时
硬干	12 小时	7 小时	4 小时	3 小时
固化	15 天	10 天	5 天	3 天
最短覆涂间隔	12 小时	7 小时	4 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]	48 小时	36 小时	24 小时	12 小时

1. The surface must be free from any chalking or any other contamination and if necessary, sufficiently roughened prior to application.

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

无机硅酸富锌底漆0KH（Resist 86）		
或环氧富锌底漆0TT（Barrier）	1 x 75 微米	（干膜厚度）
改性厚浆环氧漆（Jotamastic Plus）	1 x 250 微米	（干膜厚度）
厚浆型聚硅氧烷铝色面漆（Hardtop Optima Alu）	**1 x 75 微米**	**（干膜厚度）**

环氧富锌底漆0HM（Barrier 80）	1 x 75 微米	（干膜厚度）
通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）	1 x 130 微米	（干膜厚度）
厚浆型聚硅氧烷铝色面漆（Hardtop Optima Alu）	**1 x 75 微米**	**（干膜厚度）**

根据具体情况可以制定其它配套。

贮存

本产品必须贮存在0°C以上并按照国家规定贮存，否则需重新检查以确定。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
20升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Hardtop PS5
聚硅氧烷面漆
【0AL系列－不含铅铬,0EC系列－含铅铬/0ALCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
聚硅氧烷面漆（Hardtop PS5）是一种双组份聚硅氧烷面漆，具有极佳的保光性和保色性。

推荐用途
在腐蚀性大气环境下，用作环氧涂料的面漆，可满足高耐久性和高光泽的需要。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	130	70
湿膜厚度（微米）	95	250	125
理论涂布率（平方米/公升）	10.5	4	8

物理特性

颜色	依照色卡生产，或采用工业调色机调色（MCI）进行调色
体积固体份（%）*	52 ± 2
闪点	28ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.3 lbs/gal (395 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 365 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	优异
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
柔韧性	很好

*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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于 5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。在非敞开空间内涂装需要良好的通风以确保漆膜正常干燥。涂层在完全固化前，不得接触油品、化学品和外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=1.8:1
混合后使用寿命（23℃）	12小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦10号或26号稀释剂 10
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	0.33-0.46 mm (0.013-0.018").
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	14 小时	10 小时	5 小时	3 小时
硬干	29 小时	27 小时	12 小时	4 小时
固化	15 天	10 天	5 天	3 天
最短覆涂间隔	29 小时	27 小时	12 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1、在覆涂时表面无粉化和其它任何污染物，如有必要，覆涂前进行充分拉毛。

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

无机硅酸富锌底漆0KH（Resist 86）或环氧富锌底漆0TT（Barrier）（干膜厚度）	1 x 75 微米	
改性厚浆环氧漆（Jotamastic Plus）	1 x 250 微米	（干膜厚度）
聚硅氧烷面漆（Hardtop PS5）（干膜厚度）	**1 x 75 微米**	

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。储藏寿命：A组份：2年；B组份：1年。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

20升包装单元：12.8升A组份（基料）置于20升容器中，7.2升B组份（固化剂）置于10升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Hardtop XP
脂肪族聚氨酯面漆
【0UV系列－不含铅铬,0VM系列－含铅铬/0UVCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
脂肪族氨酯面漆（Hardtop XP）是一种双组份、高固体含量的脂肪族聚氨酯面漆，具有优异的保光保色性。该脂肪族聚氨酯面漆的基料（A组份）为未经调色的基漆，使用前还应依据需要进行调色处理。

推荐用途
在广范围的腐蚀性大气环境下，可与绝大多数环氧涂料体系配套使用，用作高光面漆。
满足面漆对耐久性和耐候性的要求。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	100	60
湿膜厚度（微米）	65	160	95
理论涂布率（平方米/公升）	15.8	6.3	10.5

物理特性

颜色	依照色卡生产，或采用工业调色机调色（MCI）进行调色
体积固体份（%）*	63 ± 2
闪点	30ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	2.8 lbs/gal (336 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 320 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	优异
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
柔韧性	很好

*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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度应不低于0°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度的测量应当在作业点附近的底材处进行，在非敞开空间内施工时，必须具备良好的通风状况，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	可以使用。但是在采用辊涂时应当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）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=10：1
混合	在10份体积量的A组份（基料）中加入1份体积量的B组份（固化剂），采用动力搅拌器将其充分搅拌均匀。各组份必须充分混合均匀，混合不够均匀时不可使用。
混合后使用寿命（23℃）	1.5小时
稀释剂/清洗剂	佐敦 10/26
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	0.28-0.38 mm (0.011-0.017")
喷幅	40-80º
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	根据美国的相关法律，在当地应使用佐敦26号稀释剂。

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	16 小时	6 小时	3,5 小时	2 小时
硬干	24 小时	14 小时	7 小时	4 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	24 小时	14 小时	7 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1. 在覆涂前表面无粉化和其它任何污染物，如有必要，覆涂前应进行充分拉毛
2. 涂层未干前出现结露（高湿度和低温下），可能会引起涂层颜色和光泽的偏差。

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

通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal） 1 x 150 微米 （干膜厚度）
脂肪族聚氨酯面漆（Hardtop XP） 1 x 60 微米 （干膜厚度）

改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87） 1 x 150 微米 （干膜厚度）
脂肪族聚氨酯面漆（Hardtop XP） 1 x 60 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

20升包装单元：18.2升A组份（基料）置于20升容器中，1.8升B组份（固化剂）置于3升容器中。
或者：
5升包装单元：4.55升A组分（基料）置于5升容器中，0.45升B组分（固化剂）置于1升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jota Armour
超强环氧耐磨防滑漆

Jotun Protects Property

产品介绍

超强环氧耐磨防滑漆（Jotaarmour AS）是一种三组分高固体份耐磨涂料，成膜厚度高，耐久性和耐磨性能好，不论表面是湿或有油的情况，都有防滑效果。其中第三组分为精选热熔防滑砂的氧化铝组成。该产品成套出售，分常温固化剂（Std）和Jota Armour固化剂备用型固化剂（WG）两种规格。

推荐用途

在极度干燥、潮湿和油滑条件下需要耐久性、耐磨损、防滑性能的场所，诸如：飞行甲板、军事工程、极端环境。英国国防部标准80-134认可可使用于英国皇家海军。单涂层高膜厚施工于具有表面耐受力的防腐蚀底漆。

膜厚与涂布率

常温型(Std)固化剂：	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	750	3000	1000
湿膜厚度（微米）	830	3330	1100
理论涂布率（平方米/公升）	1.2	0.3	0.9

冬用型（WG）固化剂：	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	750	3000	1000
湿膜厚度（微米）	890	3570	1190
理论涂布率（平方米/公升）	1.1	0.28	0.85

注意

* 因防滑砂形成粗糙表面，从而影响测量涂层厚度的粗糙度。现场实测试验，1000微米干膜厚度时涂布率约为10平方米/套。

物理特性

颜色	灰色038、绿色137, 灰色BS 640
体积固体份（%）*	90 ± 2 常温型（Std）固化剂 84 ± 2 冬用型（WG）固化剂
闪点	**常温型（Std）固化剂：** 35ºC ± 2 （闭杯） **冬用型（WG）固化剂：** 31ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	
	70 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
	100 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	优异
耐溶剂性	好
耐化学性	很好
柔韧性	好

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C（常温型（Std）固化剂）（0°C，低温/冬用型（WG）固化剂）并且应当高于空气露点温度至少3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在作业点附近进行。在非敞开空间内涂装，必须具有良好的通风条件，以确保涂层的正常干燥。涂层完全固化前，不可接触邮品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂　　重力进料喷枪或其它合适的设备。如需详情，可咨询佐敦公司。

施工参数：

混合比（体积）	**常温型（Std）固化剂** 4份体积量的A组分（基料）与1份体积量的B组分（固化剂）及C组分(相应等级），充分混合均匀。 **冬用型（WG）固化剂** 4份体积量的A组分（基料）与1份体积量的B组分（固化剂）及C组分（相应等级），充分混合均匀。
混合	使用前10分钟，充分混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	**常温型（Std）固化剂** 2小时（随温度升高而减少）
	冬用型（WG）固化剂 1小时（随温度声高而减少）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	Air pressure supply 4.0-4.5 bar
VOC	
喷嘴孔径	8 mm
喷幅	45°
过滤器	去除滤网。
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

常温型（Std）固化剂：

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	5 小时	3 小时
硬干	24 小时	14 小时	6 小时
固化	14 天	7 天	2 天
最短覆涂间隔	28 小时	14 小时	6 小时

冬用型（WG）固化剂：

底材温度	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	22 小时	14 小时	8 小时	3 小时
硬干	32 小时	24 小时	24 小时	8 小时
固化	28 天	14 天	14 天	4 天
最短覆涂间隔	32 小时	24 小时	24 小时	8 小时
最长覆涂间隔				

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

改性铝粉耐磨环氧漆	Jotamastic 87 Alu	1-2 x 150 微米 （干膜厚度）
超强环氧耐磨防滑漆	**JotaArmour AS**	**1 x 1000 微米 （干膜厚度）**
或		
超强环氧耐磨防滑漆	**JotaArmour AS**	**1 x 3 000 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。使用前和施工时需搅拌均匀。

包装规格

9.0升包装单元：4.0升A组分（基料），0.7升Bzufen 常温型（Std）固化剂及14千克的C组分(相应等级）置于20升的混合桶中；
9.3升包装单元：4.0升A组分（基料），1.0 升B组分（冬用型（WG）固化剂）及14千克C组分(相应等级）置于20升的混合桶内。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 24日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotacoat Tiecoat
耐磨环氧连接漆
【0RY系列/0RYCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍

耐磨环氧连接漆（Jotacoat Tiecoat）是一种双组份，低温固化型环氧防锈连接漆。该产品具有良好的附着力，可与面漆涂层很好地兼容配套。

推荐用途

建议用作环氧底漆和环氧面漆或聚氨酯面漆的中间漆。特别适宜用于底漆与面漆的覆涂间隔时间较长的工程项目。不推荐可用作防污漆的封闭涂层。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	70	125	100
湿膜厚度（微米）	108	193	154
理论涂布率（平方米/公升）	9.3	5.2	6.5

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	70	125	100
湿膜厚度（微米）	108	193	154
理论涂布率（平方米/公升）	9.3	5.2	6.5

物理特性

颜色	乳白色/灰色/有限色种
体积固体份（%）*	65 ± 2
闪点	
	27ºC ± 2 闭杯
	27ºC ± 2
黏度	
光泽	Flat
耐水性	好
耐磨性	好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于零下5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在密闭空间通常需要良好的通风以确保正常干燥。涂层充分固化前，不可接触油、化学品或免受外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）

混合	5份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	5小时（随温度的升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa (150 kp/cm2, 2100 psi)
喷幅	0.53-0.78 mm (0.021-0.031")
过滤器	40-80º
常规喷涂指导参数	
注意事项	经常检查并确保滤网清洁。

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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	6 小时	3 小时	1 小时
硬干	24 小时	18 小时	10 小时
最短覆涂间隔	24 小时	18 小时	10 小时

底材温度	**-10°C**	**-5°C**	**0°C**	**10°C**	**23°C**
表干	48 小时	20 小时	10 小时	4 小时	2,5 小时
硬干	72 小时	48 小时	36 小时	16 小时	10 小时
最短覆涂间隔	96 小时	48 小时	24 小时	16 小时	10 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1 进行多道涂层施工时，干燥时间将会受到后续涂层道数以及前期涂层的总膜厚的影响。请参阅相应的涂层配套体系规格书。
2 给定参考数据是针对覆涂同类品种油漆而言的。

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

通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）	1 x 125微米	（干膜厚度）
耐磨环氧连接漆（Jotacoat Tiecoat）	**1 x 100微米**	**（干膜厚度）**
聚氨酯面漆/脂肪族聚氨酯面漆（Hardtop AS/XP）	1 x 50微米	（干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

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

包装规格
12.5升A组份（基料）置于18升容器中贮存，2.5升B组份（固化剂）置于4升容器中贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotacote BT
纯环氧压载水舱漆

产品介绍
纯环氧压载水舱漆（Jotacote BT）是一种双组分高固体含量的耐磨环氧涂料。

推荐用途
纯环氧压载水舱漆（Jotacote BT）专用于压载水舱。该产品专为新造船特别设计，在海水和淡水环境具有优异的防护性能。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	125	250	160
湿膜厚度（微米）	175	350	220
理论涂布率（平方米/公升）	5.7	2.9	4.5

注意
* 如果单道干膜厚度低于150微米，需要添加稀释剂进行稀释。
*体系最大实测总膜厚符合IMO Res. MSC 82/WP.3规定。

物理特性

颜色	铝色、铝红、米黄色、灰色
体积固体份（%）*	72 ± 2
闪点	35ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	2.17 lbs/gal (260 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 240 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
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

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于-5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。在非敞开空间内涂装时必须有良好的通风条件以确保涂层正常干燥。涂层固化前，涂层在溶剂尚未完全挥发前，不可以加热空气进行干燥，以免造成表面干燥和溶剂滞留。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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，但不建议用于第一度底漆的施工，而且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）	A组分：B组分 = 3:1
混合	使用时，将3份体积量的A组分（基料）与1份体积量的B组分（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	1.5小时（随温度升高而减少）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17
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	0.43-0.79 mm (0.017-0.031")
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	
注意事项	标准的新造船项目中，对于压载水舱有特别的要求：即表面盐分浓度不得超过50毫克/平方米或5毫克 / 平方厘米。(ISO8502-2:1998)

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**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	20 小时	14 小时	5 小时	2,5 小时	1 小时
硬干	48 小时	30 小时	10 小时	5 小时	2 小时
固化		21 天	10 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔 [2]	24 小时	18 小时	7 小时	4 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [3]	14 天	14 天	10 天	7 天	3 天

底材温度	**5°C**
表干	8 小时
硬干 [1]	16 小时
固化	14 天
最短覆涂间隔 [2]	10 小时
最长覆涂间隔 [3]	12 天

1. 涂层漆膜可以开始承受外力的最短干燥时间，如可以达到在上面踩踏行走的涂层干燥程度的间隔时间。
2. 是指覆涂同类品种油漆所需的最短间隔时间。此时，漆膜强度不够硬，还不能承受外力。
3. 在覆涂后续涂层时，表面应当干躁并无任何污染物。

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

纯环氧压载水舱漆（Jotacote BT）　　2 x 160 µm　　(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

18升包装单元：13.5升A组分（基料）置于20升包装容器内；4.5升B组分置于5升的包装容器内。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotacote HF002
通用耐磨环氧漆HF
【0RQALU, 0RQART,0RQNWH/0RQCPB】

产品介绍
通用耐磨环氧漆HF（Jotacote HF002）是一种双组份、高固体含量、采用聚酰胺固化的的耐磨纯环氧底/面漆，其干膜中含有9%的铝粉。通用耐磨环氧漆HF（Jotacote HF002）可快速干燥，并可进行高膜厚施工。

推荐用途
通用耐磨环氧漆HF（Jotacote HF002）专用于新造船项目。该产品可以单独用于钢结构防护，也可以配套组合成多种涂层体系。如需外表美观，则应与面漆配套使用。该产品无论在海水还是淡水中都可以提供优异的防腐保护。用于对新造船项目中的压载水舱进行涂装施工时，应遵循PSPC（国际海事组织IMO第82次海安会议决议）的相关规范。详情请见“通用耐磨环氧漆HF（Jotacote HF002）施工程序 - 压载水舱”。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	125	200	150
湿膜厚度（微米）	205	330	245
理论涂布率（平方米/公升）	4.9	3.1	4.1

认证
符合挪威船级社DNV（Det Norske Veritas）对压载水舱涂层系统等级分类的B1等级。

物理特性

颜色	铝红色, 铝色、
体积固体份（%）*	61 ± 2
闪点	25ºC ± 2 闭杯
黏度	
挥发性有机物含量	2.83 lbs/gal (339 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 305 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
保光性	很好
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于零下5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在密闭空间通常需要良好的通风以确保正常干燥。涂层充分固化前，不可接触油、化学品或免受外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂或常规喷涂
刷涂	选用合适的刷子。但必须达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合	将2.5份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度的升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
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	0.53 - 0.79mm (0.021-0.031")
喷幅	40-80º
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**	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	6 小时	5 小时	4 小时	3 小时	1 小时
硬干	14 小时	10 小时	8 小时	7 小时	5 小时
固化		21 天	14 天	10 天	7 天
最短覆涂间隔	14 小时	10 小时	8 小时	7 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]	14 天	14 天	14 天	14 天	14 天

底材温度	**40°C**
表干	0,5 小时
硬干	3 小时
固化	3 天
最短覆涂间隔	3 小时
最长覆涂间隔 [1]	14 天

1 覆涂前，表面应无粉化和其他污染物。如需获得最佳附着力，后道涂层必须在前道涂层固化前涂装。若覆涂时前道涂层已经最长覆涂间隔，则可能需要对前道涂层表面进行拉毛处理。

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

用于水面以上区域

通用耐磨环氧漆HF（Jotacote HF002）	**1 x 125微米**	**（干膜厚度）**
环氧漆FC/环氧厚浆面漆II（PenguardFC / HB II）	1 x 125微米	（干膜厚度）

用于水面以下区域

通用耐磨环氧漆HF（Jotacote HF002）	**1 x 150微米**	**（干膜厚度）**
乙烯环氧漆5BP（Safeguard Plus）	1 x 125微米	（干膜厚度）

用于压载水舱

通用耐磨环氧漆HF（Jotacote HF002）	**1 x 160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

17.5升包装单元：12.5升A组份（基料）置于20升容器中，5升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotacote Universal
通用耐磨环氧漆

Jotun Protects Property

产品介绍
通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）是一种双组分，高固体含量，采用聚胺固化的耐磨纯环氧底/面漆，可以高膜厚涂装。

推荐用途
一种专为新造船项目设计的通用底漆，可单独用于钢结构防护或与其他多种涂料配合使用。如表面需要美观装饰，则需覆涂面漆。通用耐磨环氧漆（铝粉闪光）（Jotacote Universal Aluminium Lumi）用作压载水舱的第一道涂层。其闪光颜料便于涂装施工及涂层检验。
用于对新造船项目中的压载水舱进行涂装施工时，应遵循PSPC（国际海事组织IMO第82次海安会议决议）的相关规范。详情请见“通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）施工程序 - 压载水舱”

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	75	300	160
湿膜厚度（微米）	105	415	220
理论涂布率（平方米/公升）	9.6	2.4	4.5

注意
若需干膜厚度低于150微米，涂装时应增加稀释剂。

认证
符合挪威船级社DNV（Det Norske Veritas）对压载水舱涂层系统等级分类的B1等级。

物理特性

颜色	铝色、铝粉闪光、铝红、灰色、红色、浅黄
体积固体份（%）*	72 ± 2
闪点	35ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	2.17 lbs/gal (260 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 240 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	好
与阴极保护的配套性	很好

*按照ISO3233：1998（E）标准测定
香港地方规范：涂料种类—其它船舶涂料：挥发性有机物浓度 VOC 260 克/升 香港环保署方法:豁免化合物—无；比重：1.33(A+B混合后)
这里提供的VOC及比重的数据均是典型参数，随颜色的变化而有所不同。

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。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

被涂物表面温度不可低于-15°C,并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。在非敞开空间内涂装时必须有良好的通风条件以确保涂层正常干燥。涂层固化前，涂层在溶剂尚未完全挥发前，不可以加热空气进行干燥，以免造成表面干燥和溶剂滞留。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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）	3:1
混合	将3份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）充分搅拌至混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	1.5小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17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	0.43-0.79 mm (0.017-0.031")
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	**-10°C**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	36 小时	14 小时	5 小时	2,5 小时	1 小时
硬干	4 天	30 小时	10 小时	5 小时	2 小时
固化		21 天	10 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔 [2]	42 小时	18 小时	7 小时	4 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [3]					

底材温度	**-5°C**	**5°C**
表干	20 小时	8 小时

硬干 [1]	48 小时	16 小时
固化		14 天
最短覆涂间隔 [2]	24 小时	10 小时
最长覆涂间隔 [3]		

1. 表示涂层已硬干，可接受踩踏等外力作用时，进行覆涂所需的最早间隔时间。
2. 涂层还未坚硬，尚不能承受踩踏等外力，但可以用同类油漆进行覆涂所需的最早间隔时间。
3. 涂装前，表面应无粉化及其它任何污染物，通常没有最大覆涂时间限制。在前道涂层固化前涂装后道涂层，可以获得最佳附着力。如果涂层直接置于阳光曝晒环境下，则应特别注意表面清洁，拉毛去除表面粉化层，以提高层间附着力。

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

A通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）	**2 x 125 微米**	**(干膜厚度)**
聚氨酯面漆/脂肪族聚氨酯面漆（Hardtop AS/XP）	1 x 50 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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

20 litre unit: 15 litres Jotacote Universal Comp. A in a 20 litre container and 5 litres Jotacote Universal, Comp. B in a 5 litre container.

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 29日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotacote Universal 60
通用环氧底漆60
【5EA系列/5EACPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
通用环氧底漆60（Jotacote Universal 60）是一种以高分子量环氧树脂为基料、采用聚酰胺固化的双组份通用环氧底漆。漆膜具有坚固柔韧和耐磨的优异物理性能，并且附着力极佳，耐水性能和阴极保护的兼容性优异。

推荐用途
通常用作钢结构防腐防涂层底漆。可以单独使用，也与其它多种涂料配套使用。如果面漆需要有美观装饰效果，则另需要面漆配套。通用环氧底漆60（Jotacote Universal 60）涂在多种金属表面上都有很好的附着力。包括铝材、镀锌件和不锈钢。适用于压载水舱和原油舱。
用于对新造船项目中的压载水舱进行涂装施工时，应遵循PSPC（国际海事组织IMO第82次海安会议决议）的相关规范。详情请见“通用环氧底漆60（Jotacote Universal 60）施工程序 - 压载水舱”。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	200	150
湿膜厚度（微米）	165	335	250
理论涂布率（平方米/公升）	6	3	4

认证
符合挪威船级社DNV（Det Norske Veritas）对压载水舱涂层系统等级分类的B1等级。

物理特性

颜色	灰色、红色、白色
体积固体份（%）*	60 ± 2
闪点	21ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
光泽	平光
保光性	很好
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	好
与阴极保护的配套性	优异

*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。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

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
对于铝材、镀锌和不锈钢材，表面必须清洁和干燥。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于 5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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测量。在非敞开空间内涂装需要良好的通风以确保正常干燥。涂层在完全固化前，不得接触油品、化学品和外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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）	4,4:1
混合	使用前，将4.4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
稀释剂/清洗剂	佐敦 17
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴孔径	0.53-0.69 mm (0.021-0.027")
喷幅	40-80º
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	8 小时	6 小时	4 小时	2 小时
硬干	24 小时	18 小时	10 小时	6 小时
固化	14 天	10 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	24 小时	18 小时	10 小时	6 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1.覆涂前表面如无粉化及其它污染物，通常没有最长覆涂时间限制。如需获得最佳附着力，应在前道涂层完全固化前涂装后道涂层。在覆涂后道涂层前，如前道涂层受过阳光照射，则须特别注意对其进行表面清洁，打磨/拉毛除去粉化表面，以获得良好的附着力。

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

用于水面以上区域

通用环氧底漆60（Jotacote Universal 60）	**1 x 125 微米**	**(干膜厚度)**
环氧漆FC/环氧厚浆面漆II（Penguard HB II）	1 x 125 微米	(干膜厚度)

用于水面以下区域（船体）

通用环氧底漆60（Jotacote Universal 60）	**2 x 150 微米**	**(干膜厚度)**
乙烯环氧漆5BP（Safeguard Plus）	1 x 100 微米	(干膜厚度)

用于水面以下区域（压载水舱）

通用环氧底漆60（Jotacote Universal 60）	**2 x 160 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

20升包装单元：16.3升A组份（基料）置于20升容器中，3.7升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotacote Universal 80
通用耐磨环氧漆80

产品介绍
通用耐磨环氧漆80（Jotacote Universal 80)是一种用于新造船的高固含量、耐磨、多胺固化的双组份纯环氧漆。

推荐用途
一种专为新造船项目设计的通用底漆，也可单独用于钢结构防护或与其它多种涂料组合成涂层体系使用。如涂层体系外表有美观需求，则需配以面漆装饰。海水及淡水浸没环境下均能提供优异的腐蚀防护性能。

如用于新造船项目中的压载水舱，应遵循PSPC（国际海事组织IMO第82次海安会议决议）的相关规范进行涂装施工。详情请见“通用耐磨环氧漆80（Jotacote Universal 80）涂装工艺 - 压载水舱”

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	75	300	160
湿膜厚度（微米）	95	375	200
理论涂布率（平方米/公升）	10.7	2.7	5

注意
涂层要求干膜厚度低于150um时，涂装时可能需要稀释。 .
香港法规：涂料产品目录-挥发性有机物含量：201.6克/升，豁免组分：不适用， 比重：1.48 （A组分+B 组分混合后）

认证
符合挪威船级社DNV（Det Norske Veritas）对压载水舱涂层系统等级分类的B1等级。

物理特性

颜色	铝色、铝红色、青铜色
体积固体份（%）*	80 ± 2
闪点	35ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	1.7 lbs/gal (200 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 186 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	好
与阴极保护的配套性	很好

*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。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于-5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。在非敞开空间内涂装时必须有良好的通风条件以确保漆膜正常干燥。在溶剂尚未从漆膜中完全挥发前，不可以接触热空气，以免造成表面结皮和溶剂滞留。涂层完全固化前，不可接触外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=3:1
混合	将3份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）充分搅拌至混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
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	0.53-0.69 mm (0.019-0.031")
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**	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	8 小时	6 小时	5 小时	4 小时	2 小时
硬干	29 小时	18 小时	14 小时	9 小时	4 小时
固化		21 天	14 天	12 天	10 天
最短覆涂间隔 [2]	23 小时	15 小时	10 小时	7 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [3]					

底材温度	**40°C**
表干	1 小时
硬干 [1]	3 小时
固化	7 天
最短覆涂间隔 [2]	1,5 小时
最长覆涂间隔 [3]	

1. 表示涂层已硬干，可接受踩踏等外力作用时，进行覆涂所需的最短间隔时间。
2. 涂层还未坚硬，尚不能承受踩踏等外力，但可以用同类油漆进行覆涂所需的最短间隔时间。
3. 涂装前，表面应无粉化及其它任何污染物，通常没有最大覆涂时间限制。在前道涂层固化前涂装后道涂层，可以获得最佳附着力。如果涂层直接置于阳光曝晒环境下，则应特别注意表面清洁，拉毛去除表面粉化层，以提高层间附着力。

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

通用环氧漆（Jotacote Universal 80） **2 x 160 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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

标准包装
20升包装单元：15升A组份（基料）置于20升容器中，5升B组份（固化剂）置于5 升容器中。

韩国包装
15升包装单元：11.25升A组份（基料）置于18升容器中，3.75升B组份（固化剂）置于4 升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 22日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jota-Etch Two-Pack
改性磷化底漆
【2E6CPA/2E6CPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
改性磷化底漆（Jota-Etch Two-Pack）是一种含磷酸的双组份环氧改性磷化底漆。

推荐用途
直接涂装在铝材、镀锌件、低碳钢和不锈钢的表面，增加后续涂层的附着力。不可用于浸没区域。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	5	15	10
湿膜厚度（微米）	25	75	50
理论涂布率（平方米/公升）	40	13.3	20

物理特性

颜色	黄色（透明）
体积固体份（%）*	20 ± 2
闪点	<10ºC ± 2
黏度	
光泽	平光
柔韧性	优异

*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。

其它表面
铝材和镀锌件表面，清油和油脂、然后轻微打磨或砂扫清理。

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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。

施工参数：
混合比（体积） A组份（基料）：B组份（固化剂）=24：1

混合后使用寿命（23℃）	3-4星期
稀释剂/清洗剂	佐敦 4号稀释剂 4
常规喷涂指导参数	
注意事项	1.使用前应充分混合 2. 使用常规喷涂施工时，涂装应使用等体积的佐敦4号稀释剂稀释。即稀释比(体积)=1：1

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	**23°C**	**40°C**
表干	5 分钟	1 分钟
硬干	60 分钟	40 分钟
最短覆涂间隔	4 小时	3 小时
最长覆涂间隔	30 天	30 天

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

改性磷化底漆（Jota-Etch Two-Pack）　　1 X 10 微米　　（干膜厚度）

可根据需要选择后续配套涂层如：醇酸、环氧、聚氨酯漆

有关典型配套和膜厚的范围，请咨询佐敦公司。

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

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

4.8升A组份（基料）和0.2升B组份（固化剂）。
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Jotaguard 400
气体管线专用无溶剂环氧400减阻涂料

Jotun Protects Property

产品介绍
气体管线专用无溶剂环氧400减阻涂料是一种双组份无溶剂环氧管道用漆。

推荐用途
气体管线专用无溶剂环氧400减阻涂料Jotaguard 400是专为输气管道内减少磨擦阻力而设计的， 详细资料请参阅“管道内壁涂层的涂装工艺-无溶剂环氧输气管道专用漆Jotaguard 400 ”

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	80	120	100
湿膜厚度（微米）	80	120	100
理论涂布率（平方米/公升）	12.5	8.3	10

注意
当用作需要热输送的管道涂层时，建议将超出粗糙度峰尖区的有效涂层干膜厚度的DFT平均值范围控制在80~100微米 。

认证

1. API工业标准 5L2 (修订)
2. ISO 15741 (修订)

物理特性

颜色	红色
体积固体份（%）*	98 ± 2
闪点	>100ºC （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	0.83 lbs/gal (100 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 40 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
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： 喷砂清理至最低Sa 2 ½ (ISO 8501 1:2007). 粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关粗糙度等级规定的中等(20 - 40 微米, Ry5)。 ; 清洁度： 喷砂清理至最低Sa 2 ½ (ISO 8501 1:2007). 粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关粗糙度等级规定的中等(20 - 40 微米, Ry5)。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

该产品规范要求在推荐的漆膜厚度范围内严格控制环境达到满意的结果。钢板基材温度最低35°C最高45°C且到少应高于空气露点3°C 以上，温度及相对湿度在邻近的底材测量。该产品应该在喷嘴处预热到35°C ~ 45°C。

施工方式：

喷涂　　使用无气喷涂。

施工参数：

混合比（体积）	A组分（基料）： B组分（固化剂）=2：1 搅拌均匀
混合	将2份体积量的A组分（基料）与此1 份体积量的B组分（固化剂）完全混合均匀
混合后使用寿命（23℃）	1小时 (随温度升高而缩短). 35°C 时20 分钟
清洗剂	施工后用佐敦17号稀释剂清洗施工设备。
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	40 - 60 MPa (5800 - 8700 p.s.i.)
喷嘴孔径	0.46 mm - 0.69 mm (0.018” - 0.027”)
喷幅	60° - 120°
过滤器	由于该产品的黏度较高，油漆泵和喷枪进料口的滤网需要拆卸下来。如果发觉漆料中出现较多空气泡， 则需考虑加装粗号滤网，但需经常检查并清洁滤网。

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	**40°C**
表干	1.5 小时
硬干	4 小时
固化	4 天
最短覆涂间隔	4 小时
最长覆涂间隔	18 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

气体管线专用无溶剂环氧400减阻涂料Jotaguard 400　　1 x 80 -100 微米 (干膜厚度)

根据涂装区域的需要可使用其它配套体系

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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

10升A组分（基料）置于20升容器中，5升B组分（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotamastic 80
改性环氧底漆
【0AR系列－不含铅铬,0AT系列－含铅铬/0ARCAS－常温,0ARWGB－冬用】

Jotun Protects Property

产品介绍

改性环氧底漆（Jotamastic 80）是一种双组份、低表面处理、高固体含量的厚涂型环氧底漆，也可以进行低膜厚施工。根据施工期底材温度的不同，可以选用相应的固化剂：常温型（Std）或冬用型（WG）。

推荐用途

可同时用于水下浸没部位和暴露于水上的非浸没部位的钢结构防护涂层（水下浸没部位需含铝粉）

膜厚与涂布率

常温型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	75	200	100
湿膜厚度（微米）	95	250	125
理论涂布率（平方米/公升）	10.6	4	8
冬用型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	75	200	100
湿膜厚度（微米）	105	280	140
理论涂布率（平方米/公升）	9.6	3.6	7.2

物理特性

颜色	灰色、红色、 铝色
体积固体份（%）*	80 ± 2 常温型固化剂 72 ± 2 冬用型固化剂
闪点	**常温型固化剂:** 35ºC ± 2 （闭杯） **冬用型固化剂:** 31ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	**常温型固化剂:** 145 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3 **冬用型固化剂:** 210 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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：动力工具清理，至少达到St 2级，无氧化皮（ISO 8501-1：2007）。提高表面处理质量（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提升防腐性能。当使用喷射水处理时产生的闪锈不应超过SSPC和NACE标准中关于水处理表面等级规定的中级。

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

涂有油漆的表面
只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。用于维护保养时，使用超高压水喷射清理至WJ2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）或采用动力工具清理锈蚀部位至少达到St 2级。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于10°C（常温型）（-5°C，冬用型）并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开区域内涂装，必须具有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。

对钢材表面进行的高压喷射水处理会形成潮湿的表面。周围环境空气的相对湿度不应超过85%。表面不可潮湿（肉眼可见潮气光泽），但允许局部小面积存在潮气。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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）	**常温型固化剂:** 7：1 **冬用型固化剂:** 4：1
混合	将7份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（常温型固化剂）充分混合均匀。 将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（冬用型固化剂）充分混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	**常温型固化剂:** 2 小时 **冬用型固化剂 B:** 1小时
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
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	0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023")
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	
注意事项	* 建议基料和固化剂混合时的温度应不低于15℃，否则需要加入额外的稀释剂，以获得适当的黏度。 * 加入过多的稀释剂将导致抗流挂性能降低以及固化速度减慢 * 额外稀释剂的添加，必须在基料与固化剂完全混合均匀后进行。

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

常温型固化剂

	10°C	23°C	40°C
底材温度			
表干	8 小时	4 小时	2 小时
硬干	24 小时	10 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	2 天
最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]			

冬用型固化剂

	-5°C	0°C	5°C	10°C	23°C
底材温度					
表干	24 小时	18 小时	12 小时	6 小时	2,5 小时
硬干	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1. 覆涂前表面如无粉化及其它污染物，通常没有最长覆涂时间限制。如需获得最佳附着力，则应在前道涂层完全固化前涂装后道涂层。在覆涂后道涂层前，如前道涂层受过阳光照射，则须特别注意对其进行表面清洁，打磨/拉毛除去粉化表面，以获得良好的附着力。在温度低于15℃时，由于固化期间温度可能进一步下降，故建议采用冬用型固化剂进行施工。

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

水上曝露区域			
改性环氧底漆（Jotamastic 80）	**2 x 100**	**微米**	**（干膜厚度）**
聚氨酯面漆/脂肪族聚氨酯面漆（ Hardtop AS/XP）	1 x 50	微米	（干膜厚度）
水下浸没区域			
改性环氧铝粉底漆（Jotamastic 80 Aluminum）	2 x 150 微米		（干膜厚度）
或or			
改性环氧铝粉底漆（Jotamastic 80 Aluminum）	2 x 100 微米		（干膜厚度）
乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）	1 x 100 微米		（干膜厚度）
和所需防污漆。			

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

16升A组份（基料），置于20升容器中；2.3升B组份（常温型固化剂）置于3升容器中。
16升A组份（基料），置于20升容器中；4升B组份（冬用型固化剂）置于5升容器中。

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”。

本产品说明书中，我们依据该产品的试验数据和实践经验，竭尽所知地提供了相关信息。但由于产品在实际使用中，通常许多因素是并非我们所能控制的，所以我们只能仅对产品本身质量予以保证。同时，由于产品不断改进的需要，我们有权随时修改本说明书，恕不预先另行通知，敬请谅解！

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotamastic 87
改性耐磨环氧漆
[332系列-不含铅铬，333系列-含铅铬/ 332CAS-常温，332CAL-低温]

Jotun Protects Property

产品介绍

改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87）是双组份、低表面处理、耐磨、高固体含量的改性环氧底/面漆，能以高膜厚施工。根据底材温度不同，可选用不同的固化剂，常温型（Std）和低温型（CC）/冬用型（WG）。此产品是已获表面低播焰证书的涂装系统一部分。

推荐用途

应用于保光和保色性要求不高，难以进行喷砂处理的钢结构，和高压喷射水处理后表面仍具潮气的区域。可单独使用，或与其它底漆、面漆配套使用。在淡水和海水中曝露时，提供了非常优异的腐蚀防护性能。如果曝露在日晒条件下会产生粉化。

膜厚与涂布率

常温型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	150	300	200
湿膜厚度（微米）	180	365	245
理论涂布率（平方米/公升）	5.5	2.7	4.1
低温型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	150	250	200
湿膜厚度（微米）	200	340	270
理论涂布率（平方米/公升）	4.9	3	3.7

物理特性

颜色	有限的
体积固体份（%）*	82 ± 2 常温型固化剂 74 ± 2 低温型固化剂
闪点	**常温型固化剂** 35ºC ± 2 （闭杯） **低温型固化剂** 31ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	1.8 lbs/gal (216 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 150 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3 2.1 lbs/gal (250 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 210 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	很好
柔韧性	好

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照ISO8504进行评估和处理。

裸钢
清洁度：动力工具清理至最低St 2，无氧化皮（ISO 8501-1：1988）。提高表面处理质量（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提升漆膜品质。当使用喷射水处理时产生的闪锈不应超过相关于水处理表面的SSPC和NACE标准中规定的中级。

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥并且无破损的喷砂底漆。

涂有油漆的表面
清洁、干燥并未破损的兼容底漆。请咨询当地的佐敦办公室以获得进一步的资料。使用于保养时，超高压喷射水处理至WJ2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）或动力工具清理锈蚀区域最低至St 2。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C（常温型）（-5°C，低温型）并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在狭窄区域通常需要良好的通风以确保正常干燥。

对钢材表面进行的高压喷射水处理会形成潮湿的表面。周围环境空气的相对湿度不应超过85%。油漆施工前，表面不可富积潮气（肉眼可见潮气光泽），但局部存在的潮气可以接受。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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，但不建议用于第一度底漆的施工，而且在使用滚筒时必须注意施工足够的材料以达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合比（体积）	**常温型固化剂** 基料（A组份）：常温型固化剂（B组份）=6:1 **低温型固化剂** 基料（A组份）：低温型固化剂（B组份）=4:1
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	**常温型固化剂** 2 小时 **低温型固化剂** 1 小时
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.58-0.79 mm (0.023-0.031")
喷幅	40-80°
过滤器	确保滤网清洁。
常规喷涂指导参数	
注意事项	* 主剂和固化剂混合时的温度应不低于15°C，否则需要加入额外的稀释剂以获得恰当的黏度。 * 加入过多的稀释剂将导致耐流挂性能降低以及固化速度减慢。 * 如果需要额外添加稀释剂，则必须在主剂和固化剂混合完全后加入。

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

常温型固化剂

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	4 小时	2 小时
硬干	24 小时	10 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	2 天
最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]			

低温型固化剂

底材温度	**-5°C**	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	24 小时	18 小时	12 小时	6 小时	2.5 小时
硬干	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1. 需要施工的表面在施工前如无粉化和其它污染物时，通常无覆涂间隔限制。当前度涂层完全固化前施工后续涂层时，将有最好的层间结合力。如果涂层曝露在太阳直射一定时间后，必须特别注意表面清理和褪光/清除表面层以获得良好的附着力。

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

改性耐磨环氧漆	**Jotamastic 87**	**2 x 200 微米**	**(干膜厚度)**
可覆涂聚氨酯面漆	Hardtop AS	1 x 50 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

小心装卸。使用前搅拌均匀。

包装规格

A组份（基料）16公升，B组份（常温型固化剂）2.7公升
A组份（基料）16公升，B组份（低温型固化剂）4公升

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。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotamastic 87 Aluminium
改性耐磨环氧铝粉漆
【332ALU,332ART,332LUG/332CAS－常温,332WGB－冬用】

产品介绍

改性耐磨环氧铝粉漆（Jotamastic 87 Aluminium）是双组份、低表面处理，耐磨，高固体含量，并采用聚氨固化的改性环氧厚浆漆，可达到很高的涂装厚度。根据施工期间底材温度的不同，可以选用不同的固化剂：常温型（Std）或冬用型（WG）。此产品是已获表面低播焰证书的涂装系统的一部分。

推荐用途

当对保光性能要求不高时，特别适用于不易进行喷砂处理和高压喷射水清理后表面依然潮湿的部位。可以单独使用，也可和其它涂料配套使用。在海水或淡水浸没环境下，均有优异的防护性能。但在日晒环境下，涂层表面可能出现粉化。
用于对新造船项目中的压载水舱进行涂装施工时，应遵循PSPC（国际海事组织IMO第82次海安会议决议）的相关规范。详情请见“改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87）施工程序 - 压载水舱”。

膜厚与涂布率

常温型固化剂	最低	最高	典型	**实测最大总厚度**
干膜厚度（微米）	150	300	200	
湿膜厚度（微米）	170	345	230	
理论涂布率（平方米/公升）	5.8	2.9	4.4	

低温型/冬用型固化剂	最低	最高	典型	**实测最大总厚度**
干膜厚度（微米）	150	250	200	
湿膜厚度（微米）	195	325	260	
理论涂布率（平方米/公升）	5.1	3.1	3.9	

注意

香港地方规范：涂料种类—其它船舶涂料：挥发性有机物浓度 VOC 250 克/升 香港环保署方法:豁免化合物—无；比重：1.43(A+B混合后)
这里提供的VOC及比重的数据均是典型参数，随颜色的变化而有所不同。

认证

澳大利亚油漆认证方案（APAS），认证配套2973、2973F和2977，

符合挪威船级社DNV（Det Norske Veritas）对压载水舱涂层体系等级分类的B1等级。

物理特性

颜色	铝色、铝红色
体积固体份（%）*	87 ± 2 常温型固化剂 77 ± 2 冬用型固化剂
闪点	**常温型固化剂** 40ºC ± 2 （闭杯） **冬用型固化剂:** 31ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	

	2.09 lbs/gal (250 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 110 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
	180 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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：动力工具清理，至少达到St 2级，无氧化皮（ISO 8501-1：2007）。提高表面处理质量（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提升防腐性能。当使用喷射水处理时产生的闪锈不应超过SSPC和NACE标准中关于水处理表面等级规定的中级。

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

涂有油漆的表面
只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。用于维护保养时，使用超高压水喷射清理至WJ2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）或采用动力工具清理锈蚀部位至少达到St 2级。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C（常温型）（-5°C，冬用型）并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开区域内涂装，必须具有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。

对钢材表面进行的高压喷射水处理会形成潮湿的表面。周围环境空气的相对湿度不应超过85%。表面不可潮湿（肉眼可见潮气光泽），但允许局部小面积存在潮气。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂（稀释10%）
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）	**常温型固化剂** 5.5：1 **冬用型固化剂** 3.7：1
混合	5.5份体积含量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（常温型固化剂）充分混合均匀。 3.7份体积含量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（冬用型固化剂）充分混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	**常温型固化剂** 1.5 小时

	冬用型固化剂 1小时
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
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	0.53 - 0.79 mm (0.021-0.031")
喷幅	65-80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	* 建议基料和固化剂混合时的温度应不低于15摄氏度, 否则需要额外添加稀释剂以获得恰当的黏度。 * 加入过多的稀释剂将导致耐流挂性能降低以及固化速度减慢。 * 额外稀释剂的添加，必须在基料与固化剂完全混合均匀后进行。

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

常温型固化剂

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	4 小时	2 小时
硬干	24 小时	10 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	2 天
最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]			

低温型/冬用型固化剂

底材温度	**-5°C**	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	24 小时	18 小时	12 小时	6 小时	2,5 小时
硬干	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1. 覆涂前表面如无粉化及其他污染物，通常没有最长覆涂时间限制。如需获得最佳附着力，后道涂层必须在前道涂层未固化前涂装。如果前道油漆曝露在阳光下一段时间后才覆涂后道油漆，则必须特别注意前道油漆的清洁拉毛（去除表面粉化层）以获得良好的附着力。

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

改性耐磨环氧铝粉漆（Jotamastic 87 Aluminium）	**1 x 200 微米**	**(干膜厚度)**
改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87）	1 x 200 微米	(干膜厚度)
聚氨酯面漆（Hardtop AS）	1 x 50 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

14.7升A组份（基料）置于20升容器中，2.7升B组份（常温型固化剂）置于3升容器中；
14.7升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（冬用型固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotamastic 87 GF
改性耐磨环氧玻璃鳞片漆
【336系列－不含铅铬,337系列－含铅铬/332CAS－常温,332WGB－冬用】

Jotun Protects Property

产品介绍

改性耐磨环氧玻璃鳞片漆（Jotamastic 87 GF）是一种双组份、低表面处理、耐磨、高固体含量、玻璃鳞片加强的改性环氧厚浆漆，可达很高的涂装膜厚。根据施工期间底材温度的不同，可以选用相应的固化剂：常温型（Std）或冬用型（WG）。该产品是已获得表面低播焰证书的涂装系统的一部分。

推荐用途

当对保色、保光性能要求不高时，特别适用于不易进行喷砂处理和高压喷射水处理后表面依然潮湿的部位。可以单独使用，也可和其它多种涂料配套使用。在海水或淡水浸没环境下，均有优异的防护性能。在日晒环境下，涂层表面可能出现粉化。玻璃鳞片可有效提高涂层的耐磨性能和耐老化性能。

膜厚与涂布率

常温型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	200	350	250
湿膜厚度（微米）	250	440	315
理论涂布率（平方米/公升）	4	2.3	3.2
冬用型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	200	300	250
湿膜厚度（微米）	285	430	360
理论涂布率（平方米/公升）	3.5	2.3	2.8

物理特性

颜色	白色、灰色、红色、黑色
体积固体份（%）*	80 ± 2 常温型固化剂 70 ± 2 冬用型固化剂
闪点	**常温型固化剂** 35ºC ± 2 （闭杯） **冬用型固化剂** 31ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	2.09 lbs/gal (250 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 170 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	优异
耐磨性	优异
耐溶剂性	好
耐化学性	很好
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：动力工具清理，至少达到St 2级，无氧化皮（ISO 8501-1：2007）。提高表面处理质量（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提升防腐性能。当使用喷射水处理时产生的闪锈不应超过SSPC和NACE标准中关于水处理表面等级规定的中级。

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

涂有油漆的表面
只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。用于维护保养时，使用超高压水喷射清理至WJ2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）或采用动力工具清理锈蚀部位至少达到St 2级。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于10°C（常温型）（-5°C，冬用型）并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开区域内涂装，必须具有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。

对钢材表面进行的高压喷射水处理会形成潮湿的表面。周围环境空气的相对湿度不应超过85%。表面不可潮湿（肉眼可见潮气光泽），但允许局部小面积存在潮气。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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）	**常温型固化剂** 6：1 **冬用型固化剂** 4：1
混合	6份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（常温型固化剂）充分混合均匀； 4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（冬用型固化剂）充分混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	**常温型固化剂** 2小时 **冬用型固化剂** 1 小时
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.63 - 1.09 mm (0.025-0.043")
喷幅	40 - 80°
过滤器	喷涂前除去滤网
常规喷涂指导参数	
注意事项	*建议基料和固化剂混合时的温度应不低于15摄氏度, 否则需要额外添加稀释剂以获得恰当的黏度。 *加入过多的稀释剂将导致耐流挂性能降低以及固化速度减慢。 *额外稀释剂的添加，必须在基料与固化剂完全混合均匀后进行。

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

常温型固化剂

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	4 小时	2 小时
硬干	24 小时	10 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	2 天
最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]	-	-	-

冬用型固化剂

底材温度	**-5°C**	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	24 小时	18 小时	12 小时	6 小时	2,5 小时
硬干	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1. 覆涂前表面如无粉化及其他污染物，通常没有最长覆涂时间限制。如需获得最佳附着力，后道涂层必须在前道涂层未固化前涂装。如果前道油漆曝露在阳光下一段时间后才覆涂后道油漆，则必须特别注意前道油漆的清洁拉毛（去除表面粉化层）以获得良好的附着力。

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

改性耐磨环氧玻璃鳞片漆（Jotamastic 87 GF）	**1 x 250 微米**	**（干膜厚度）**
涂聚氨酯面漆（Hardtop AS）	1 x 50 微米	（干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

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

16升A组份（基料）置于20升的容器中，2.7升B组份（常温型固化剂）置于3升的容器中。
16升A组份（基料）置于20升的容器中，4升B组份（冬用型固化剂）置于5升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Jotamastic SF
无溶剂改性环氧耐磨漆

Jotun Protects Property

产品介绍
无溶剂改性环氧耐磨漆（Jotamastic SF)是一种双组份，低表面处理，耐磨，可适用于多种不同底材的聚胺固化的无溶剂改性环氧厚浆漆。由该产品组成的涂层配套体系备有低播焰证书

推荐用途
适用于不易进行喷砂处理或仅进行高压水喷射处理的钢铁表面。可单独使用，也可与其它底漆或面漆组成涂层配套而使用。涂层在边角处的留驻力特强。在海水或淡水浸没环境下，均有优异的防腐性能。在曝晒环境下，涂层表面可能出现粉化。

如用于执行PSPC 规范（IMO Res. MSC 82/W）的新造船压载水舱，参照“压载水舱涂装工艺——无溶剂改性环氧耐磨漆（Jotamastic SF)部分”

用于其它区域或特殊涂装条件，请参照“无溶剂改性环氧耐磨漆（Jotamastic SF)涂装工艺”

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	150	300	200
湿膜厚度（微米）	150	300	200
理论涂布率（平方米/公升）	6.7	3.3	5

认证
挪威船级社DNV（Det Norske Veritas)模拟压载水舱试验的B1级。

物理特性

颜色	铝色，铝红色，灰色，白色，红色
体积固体份（%）*	99 ± 2
闪点	**色漆:** >100ºC **铝粉漆:** 84ºC
黏度	
挥发性有机物含量	**色漆:** 45 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3 **铝粉漆:** 65 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
柔韧性	好

*理论计算值
请注意涂层在固化过程中可能会发生收缩，但这已计入以上给示的涂布率。

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：动力工具清理至少St 2级，且无氧化皮（ISO 8501-1：2007）。提高表面处理的质量（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提高防腐性能。

涂有车间底漆的钢材
清洁度：动力工具或手工清理，至少达到St 2级并无氧化皮（ISO 8501-1：2007）。改进表面处理的质量（喷砂处理至 Sa 2½）可有效提高涂层性能。

涂有油漆的表面
只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。用于维护保养时，使用超高压水喷射清理至WJ2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）或采用动力工具清理锈蚀部位至少达到St 2级。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于15°C并且应当高于空气露点温度至少3°C以上。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。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用高压力比的无气喷涂（最低为60:1）。
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）	3:1
混合	3份的A组份（基料）与1份的B组份（固化剂）充分混合。
混合后使用寿命（23℃）	60分钟（随温度升高而缩短）。
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	20 MPa (200 kp/cm², 2800 psi).
喷嘴孔径	0.019-0.025" (0.48-0.64 mm).
喷幅	40-80º
过滤器	确保滤网清洁。
常规喷涂指导参数	
注意事项	* 因混合后使用寿命很短，所以喷嘴及喷涂设备的其它部件使用完工后及时充分清洗是至关重要的。如果是用油漆桶放在喷涂泵底部，并不断倒入新涂料，油漆桶每小时要更换一次。 * 软管需选用优质软管且不宜过长。 * 涂料混合时基料及固化剂的温度应为18oC左右。

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	**15°C**	**23°C**	**40°C**
表干	15 小时	10 小时	5 小时
硬干	27 小时	16 小时	6 小时
固化		14 天	7 天
最短覆涂间隔	27 小时	16 小时	6 小时

最长覆涂间隔 [1]

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

无溶剂改性环氧耐磨漆　2 x 200 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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

用20升容器包装15升A组份（基料），5升容器包装5升无溶剂改性环氧耐磨漆B组份（固化剂）。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotamastic Smart Pack
改性耐磨环氧保养漆
【0SR系列/0SRCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
改性耐磨环氧保养漆(Jotamastic Smart Pack）是一种双组份、低表面处理、高固体含量的改性耐磨环氧保养漆，采用基料： 固化剂为1：1的混合比，便于现场施工调配，减少油漆损耗。改性耐磨环氧保养漆（Jotamastic Smart Pack）专为刷涂和辊涂施工而设计。

推荐用途
适用于不宜喷涂作业的小面积的局部修补涂装。改性耐磨环氧保养漆（Jotamastic Smart Pack）也适用于对表面处理要求不能很高但却须长久防护的部位。建议采取刷涂施工第一道底漆。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	120	80
湿膜厚度（微米）	68	163	110
理论涂布率（平方米/公升）	14.7	6.1	9.2

注意
上述膜厚为采用刷涂或辊涂施工时，单道涂层的典型膜厚。

物理特性

颜色	铝色，灰色，红色，浅黄色, 绿色, 黑色
体积固体份（%）*	72 ± 2 铝色 75 ± 2 浅灰色/红色
闪点	33ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	
	2.51 lbs/gal (300 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 240 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
	2.34 lbs/gal (280 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 230 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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：动力工具清理，至少达到St 2级，无氧化皮（ISO 8501-1：2007）。提高表面处理质量（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提升防腐性能。当使用喷射水处理时产生的闪锈不应超过SSPC和NACE标准中关于水处理表面等级规定的中级。

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
只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。用于维护保养时，使用超高压水喷射清理至WJ2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）或采用动力工具清理锈蚀部位至少达到St 2级。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于0°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在底材附近进行。在未敞开空间内涂装时必须有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。使用强制通风时，应当避免热空气过早的接触涂层所产生的表面结皮和溶剂截留的情况。涂层在完全固化前，不可曝露于油品、化学品及外力。

采用高压喷射水处理的钢材表面会潮湿。此时，周围环境空气的相对湿度不应超过85%。油漆施工前，表面不可潮湿（肉眼可见潮气光泽），但允许局部小面积潮湿（非积水）。

施工方式：
喷涂	可使用无气喷涂。
刷涂	使用圆刷。但必须达到规定涂布率。
辊涂	采用泡沫材料制成的辊筒，可获得最好的涂装效果

施工参数：
混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=1:1
混合	1份体积量的A组分（基料）与1份体积量的B组分（固化剂）充分混合并可放置（包括10分钟的充分混合时间）
混合后使用寿命（23℃）	1.5小时
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂
常规喷涂指导参数	
注意事项	*建议基料与固化剂混合时的温度应不低于15℃，否则需加入额外的溶剂以获得恰当的粘度。 *加入过多的稀释剂将导致抗流挂性能降低及固化速度减慢。 * 额外稀释剂的加入，必须在基料与固化剂完全混合均匀后进行。

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

常温固化剂

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	12 小时	7 小时	4 小时	2 小时
硬干	20 小时	14 小时	7 小时	3 小时
固化	14 天	10 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	20 小时	14 小时	7 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]	-	-	-	-

1. 覆涂前表面应无粉化和其它污染物，通常没有最长覆涂间隔限制，如需获得最佳附着力，后道涂层必须在前涂层未固化前涂装。如果前道油漆曝露在阳光下一段时间后才覆涂后度油漆，则必须特别注意前道油漆的清洁，拉毛（去除表面粉化层）以获得良好的附着力。

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

改性耐磨环氧保养漆（Jotamastic Smart Pack）	**辊涂3度**
或者	
改性耐磨环氧保养漆（Jotamastic Smart Pack ）	**刷涂2－3度**
之后用面漆覆涂	

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

10升包装单元：5升A组份（基料）置于5升容器中，5升B组份（固化剂）置于5升容器中

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotaprime Mastic
改性环氧保养漆
【0AK系列/0AKCAS】

Jotun Protects Property

产品介绍
改性环氧保养漆（Jotaprime Mastic）是一种双组份、低表面处理改性环氧厚浆漆。

推荐用途
本产品用作水上非浸没区域钢结构的防腐底漆，也可适用于不能进行喷砂清理又强调涂层防护寿命的在航维修涂装。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	60	125	100
湿膜厚度（微米）	105	220	175
理论涂布率（平方米/公升）	9.5	4.6	5.5

物理特性

颜色	灰色，红色, 黑色, 绿色
体积固体份（%）*	57 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.67 lbs/gal (440 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 370 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	好
耐磨性	好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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：动力工具清理至少St 2级，且无氧化皮（ISO 8501-1：2007）。提高表面处理的质量（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提高防腐性能。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于 10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点底材处进行。在非敞开空间内涂装通常需要良好的通风以确保漆膜的正常干燥。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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	可以使用。但是在采用辊涂时应当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）	7:1
混合	将7份体积量的A组份（基料）和1份体积量的B组份 （固化剂）通过搅拌完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	6 小时 （随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	5 小时	2,5 小时	1 小时
硬干	16 小时	8 小时	3,5 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	16 小时	8 小时	4,5 小时
最长覆涂间隔 [1]			

[1] 覆涂前表面如无粉化及其他污染物，通常没有最长覆涂时间限制。如需获得最佳附着力，后道涂层必须在前道涂层未固化前涂装。如前道油漆曝露在阳光下一段时间后才覆涂后道油漆，则必须特别注意前道油漆的清洁拉毛（去除表面粉化层）以获得良好的附着力。

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

改性环氧保养漆（Jotaprime Mastic）	**2 x 75 微米**	**（干膜厚度）**
聚氨酯面漆/脂肪族聚氨酯面漆（Hardtop AS/XP）	1 x 40-50 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

17.5 升A组份（基料）置于20升容器中；2.5升B组份（固化剂）置于3升容器中。

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

在本产品说明书中，我们依据该产品的试验数据和实践经验，竭尽所知地提供了相关信息。但由于产品在实际使用中，通常许多因素是并非我们所能控制的，所以我们只能仅对产品本身的质量负责。同时，由于产品不断改进的需要，我们有权随时修改本说明书，恕不预先另行通知！

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotatemp 650
厚浆惰性共聚物耐高温漆650

Jotun Protects Property

产品介绍
厚浆惰性共聚物耐高温漆650（Jotatemp 650）是一种厚浆型、单组份的惰性共聚物涂料，专门用于防护那些处于极端高 温和/或 极端低温环境下的底材。

推荐用途
厚浆惰性共聚物耐高温漆650（Jotatemp 650）主要用作处于绝热及非绝热状况下的的碳钢和不锈钢底材的腐蚀防护。干燥环境下的可耐受环境温度范围为极端低温到650摄氏度以上高温（非持续的短时间环境高温峰值可耐到高达720摄氏度），包括自摄氏零下185度至 540度温度循环变化的环境。厚浆惰性共聚物耐高温漆650（Jotatemp 650）可涂装在温度最高达260摄氏度的底材表面。该产品特别适合在建造和停产 / 低温阶段涂装在绝热层下，以提供腐蚀防护。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	150	125
湿膜厚度（微米）	205	305	255
理论涂布率（平方米/公升）	4.9	3.3	3.9

物理特性

颜色	黑色、灰色
体积固体份（%）*	49 ± 2
闪点	18ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.5 lbs/gal (424 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 453 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	好
耐溶剂性	一般
耐化学性	一般
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：可接受采用动力工具进行表面清理，但清理等级不得低于St 2且无氧化皮残留（ISO 8501-1:2007）；粗糙度为35-50微米。改善表面处理等级（喷砂清理至Sa 2 1/2)可以提高涂层的性能质量。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于 10°C并且至少应当高于空气露点温度至少3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在作业点靠近底材处进行。涂层再充分固化前，不可接触油品、化学品或外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	可以使用，但必须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 7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	**10°C**	**15°C**	**23°C**	**40°C**	**100°C**
表干	8-10 小时	6 小时	2 小时	2 小时	0,5 小时
硬干	24 小时	24 小时	6 小时	6 小时	1 小时
最短覆涂间隔 [1]	24 小时	24 小时	6 小时	4 小时	1 小时

1. 在施工前表面没有粉化和其它污染物。
2. 在涂层硬干前，应避免将涂层置于低于0摄氏度以及高于260摄氏度的极端温度环境。

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

厚浆惰性共聚物耐高温漆650（Jotatemp 650）	**2 x 125微米**	**（干膜厚度）**

可选配套：

厚浆惰性共聚物耐高温漆650（Jotatemp 650）	**3 x 125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5升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Jotun Anti-skid
佐敦防滑砂
【0BNASC,0BNASM,0BNASF】

Jotun Protects Property

产品介绍
佐敦防滑砂（Jotun Anti-Skid）是一种氧化铝防滑砂，经播洒后，可分散在非防滑涂层体系最后一道面漆中。有粗、中、细三个粒度规格可供选择。

推荐用途
用于甲板、地板、过道及其它有摩擦力要求的表面。在播洒防滑砂时，必须保证前道涂层处于湿膜状况

推荐用量
细级防滑砂（180-250微米）：上涂面漆厚度50-150微米。推荐防滑砂用量：1.5-2.0千克/10升面漆；
中级防滑砂（400-600微米）：上涂面漆厚度为150-400微米，如改性环氧油漆（Jotamastic）系列和其它厚涂型面漆，推荐防滑砂用量：2.5-3.3千克/10升面漆；
粗级防滑砂（700-1000微米）：上涂面漆400-1500微米，如玻璃鳞片聚酯漆（Baltoflake），推荐防滑砂用量：3.0-4.0千克/10升面漆；
如需更加粗糙的涂层表面，则需增加防滑砂用量。

物理特性
颜色	深色
体积固体份（%）*	100 ±
黏度	

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
针对选用的面漆制订具体配套。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

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。

包装规格
细级包装单元：3千克置于3升容器中；
中级及粗级包装单元：25千克包装袋。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotun Inhibitive Oil
佐敦防锈油
【2L9CLR】

Jotun Protects Property

产品介绍
佐敦防锈油（Jotun Inhibitive Oil)是一种以石油树脂为基料的清漆。

推荐用途
可作为润滑油舱和燃油舱的临时保护底漆，特别适用于新造船的油舱保养防护。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	20	30	25
湿膜厚度（微米）	40	60	50
理论涂布率（平方米/公升）	25	16.7	20

物理特性

颜色	无色
体积固体份（%）*	50 ± 2
闪点	38ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	418 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光

*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
完好牢固、清洁良好的车间底漆。焊缝和局部修补：动力工具清洁至最低St 2-3（ISO 8501-1:2007）。提升表面处理等级（采用喷砂清理至Sa 2 1/2或砂洗）将会提高防腐性能。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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	推荐使用

辊涂	推荐使用

施工参数：

混合比（体积）	单组分
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 (0.011-0.015")
喷幅	40-80º
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	30 分钟	20 分钟	10 分钟	5 分钟
硬干	3.5 小时	3 小时	2 天	1.5 小时
最短覆涂间隔 [3]	3.5 小时	3 小时	2 小时	1.5 小时
最长覆涂间隔 [4]				

1. 根据BS 3900 C2部分进行评定。
2. 根据BS 3900 C3部分进行评定。
3. 所推荐的覆涂时间间隔适用于相同类型的油漆品种。
4. 在覆涂后度涂层前，涂层表面应干燥且无任何污染物。

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

佐敦防锈油（Jotun Inhibitive Oil） **1 x 25 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。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Jotun Thinner No. 2
佐敦2号稀释剂
【092202】

Jotun Protects Property

产品介绍
溶剂型稀释剂。

推荐用途
用作大多数传统型醇酸漆和油性漆的通用稀释剂。请查阅佐敦产品说明书，以确认时即可适用的涂料品类。

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	0 ± 0
闪点	39ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	6.51 lbs/gal (782 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 780 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
小心处置。

包装规格
采用20升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotun Thinner No. 3
佐敦3号稀释剂
【092203】

产品介绍
溶剂型稀释剂。

推荐用途
可作为环氧快干临时底漆（Muki EPS）和环氧临时底漆（Epoxy Holding Primer）的快速挥发稀释剂使用。请查阅佐敦产品说明书，以确定实际可适用的涂料品种。

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	0 ± 0
闪点	8ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	840 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
小心处置。

包装规格
采用10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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日

本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotun Thinner No. 4
佐敦4号稀释剂
【092204】

产品介绍
溶剂型稀释剂。

推荐用途
用于稀释硅酸乙酯锌粉底漆，也可用于清洗喷涂完水性涂料的设备。请查阅佐敦产品说明书，以确定实际可使用的涂料品种。

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	0 ± 0
闪点	12ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	6.5 lbs/gal (780 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 780 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
小心处置。

包装规格
采用20升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日

本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotun Thinner No. 7
佐敦7号稀释剂
【092207】

Jotun Protects Property

产品介绍
溶剂型稀释剂。

推荐用途
用作丙烯酸漆、氯化橡胶漆和防污漆的通用稀释剂。请查阅佐敦产品说明书，以确定实际可适用的涂料品种。

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	0 ± 0
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	7.26 lbs/gal (871 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 870 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
小心处置。

包装规格
采用20升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotun Thinner No. 10
佐敦10号稀释剂
【092210】

Jotun Protects Property

产品介绍
溶剂型稀释剂。

推荐用途
用作聚氨酯油漆或类似产品的稀释剂。
注：不适用于无机硅酸锌涂料。
请查阅佐敦产品说明书，以确定实际可使用的涂料品种。

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	0 ±
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	7.25 lbs/gal (870 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 870 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
小心处置。

包装规格
采用20升的容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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

PDF Version :



产品技术参数
Jotun Thinner No. 11
佐敦11号稀释剂
【092211】

Jotun Protects Property

产品介绍
溶剂型稀释剂。

推荐用途
用作单组份Muki PVB和双组份Muki PVB的稀释剂。

清查阅佐敦产品说明书，以确定实际可适用的涂料品种。

物理特性

体积固体份（%）*	0 ±
闪点	10ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	830 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
小心处置。

包装规格
采用20升的容器贮存。
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日

本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotun Thinner No. 17
佐敦17号稀释剂
【092217】

产品介绍
溶剂型稀释剂。

推荐用途
用作环氧油漆和类似产品的稀释剂。
注意：不适用于Tankguard系列产品的稀释剂。
请查阅佐敦产品说明书，以确定实际可适用的涂料品种。

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	0 ± 0
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	7.13 lbs/gal (856 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 850 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
小心处置。

包装规格
采用20升的容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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

PDF Version :



产品技术参数
Jotun Thinner No. 23
佐敦23号稀释剂
【092223】

Jotun Protects Property

产品介绍
溶剂型稀释剂。

推荐用途
用作Tankguard（酚醛环氧漆） 产品和其它环氧油漆的稀释剂。
也可作所有环氧产品的通用清洁剂。
请查阅佐敦产品说明书，以确定实际可适用的涂料品种。

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	0 ± 0
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	7.25 lbs/gal (870 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 870 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度必须低于25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。

装卸
小心处置。

包装规格
采用20升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日

本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotun Thinner No. 25
佐敦25号稀释剂
【092225】

Jotun Protects Property

产品介绍
溶剂型稀释剂。

推荐用途
用作乙烷基硅酸锌油漆的稀释剂。请查阅佐敦产品说明书，以确定实际可适用的涂料品种。

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	0 ± 0
闪点	30ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	7.67 lbs/gal (920 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 920 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
小心处置。

包装规格
采用20 升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Jotun Thinner No. 26
佐敦26号稀释剂
【092226】

产品介绍
溶剂型稀释剂

推荐用途
快速挥发型稀释剂，用于双组份丙烯酸面漆（Jotaproof Topcoat）以及聚硅氧烷面漆（Hardtop PS5）的稀释。

请查阅佐敦产品说明书，以确定实际可适用的涂料品种。

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	0 ± 0
闪点	27ºC ± 2 闭杯
黏度	
挥发性有机物含量	7.34 lbs/gal (881 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 880 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度必须低于25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。

装卸
小心处置。

包装规格
采用20升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日

本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Jotun Thinner No. 28
佐敦28号稀释剂
【092228】

Jotun Protects Property

产品介绍
溶剂型清洁剂

推荐用途
用作清洗施工设备的溶剂型清洁剂。

请查阅佐敦产品说明书，以确定实际可适用的涂料种类。

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	0 ± 0
闪点	13ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	850 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度必须低于25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。

装卸
小心处置。

包装规格
采用5升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日

本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Mammut Topcoat
改性醇酸面漆
【354系列－不含铅铬,355系列－含铅铬】

Jotun Protects Property

产品介绍
改性醇酸面漆（Mammut Topcoat）是一种厚浆型氨基甲酸乙酯改性醇酸面漆。该产品组成的涂层体系备有表面低播焰证书。

推荐用途
可作为改性醇酸底漆（Mammut Primer）或其它醇酸底漆的面漆，用于船舶和工业设施的普通钢结构，室内和室外均可适用。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	100	80
湿膜厚度（微米）	100	200	160
理论涂布率（平方米/公升）	10	5	6.3

物理特性

颜色	依据色卡生产，或采用工业调色机 （MCI）进行调色
体积固体份（%）*	50 ± 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	有光
保光性	好
耐水性	一般
耐磨性	好
柔韧性	好

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
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
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。
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	可以使用。但是在采用辊涂时应当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	0.46 - 0.69 mm (0.018 - 0.027")
喷幅	65-80°
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	3 小时	2 小时	1 小时	0,5 小时
硬干	20 小时	9 小时	4 小时	2 小时
最短覆涂间隔	36 小时	12 小时	8 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1. 覆涂前，表面必须干燥，且无任何污染物。

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

改性醇酸底漆（Mammut Primer）	1 x 80 微米	（干膜厚度）
改性醇酸面漆（Mammut Topcoat）	**1 x 80** 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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Marathon
耐磨环氧玻璃鳞片漆
【0EL系列－不含铅铬,379系列－含铅铬/0ELCPB】

产品介绍
耐磨环氧玻璃鳞片漆（Marathon）是一种双组份高固体含量的玻璃鳞片增强型环氧漆。

推荐用途
用于在腐蚀性大气和机械磨损并存的恶劣环境下，防护钢结构和混凝土工程。涂层的防腐性能和耐磨性能都非常出色。在应用于高压容器方面也有优异的业绩。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	200	400	250
湿膜厚度（微米）	250	500	310
理论涂布率（平方米/公升）	4	2	3.2

注意
认证： 澳大利亚油漆认证方案（APAS），认证配套0213。

物理特性

颜色	有限
体积固体份（%）*	80 ± 2
闪点	30ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	1.75 lbs/gal (210 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 110 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	一般
耐水性	优异
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	好
与阴极保护的配套性	很好

*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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于环境空气露点温度至少3°C以上，温度和相对湿度温度的测量应当在靠近作业点靠近的底材处进行。在非敞开空间内施工时必须有良好的通风以确保漆膜的正常干燥。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品和外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合	将3份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）充分混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	1小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.63 - 1.09 mm (0.025-0.043")
喷幅	65 - 80°
过滤器	喷涂前拆除滤网
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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	14 小时	5,5 小时	3 小时
硬干	32 小时	12 小时	6 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	32 小时	12 小时	6 小时
最长覆涂间隔 [1]	5 天	3 天	2 天

1.覆涂时，表面必须无粉化及其它任何污染物。如果超过最长覆涂间隔，请咨询当地的佐敦公司。

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

涂装于喷砂清理至Sa 2 1/2的底材表面：

耐磨环氧玻璃鳞片漆（Marathon）	**300 微米 + 200微米**	**（干膜厚度）**

强化防腐蚀方案，底材喷砂清理至Sa 2 1/2级：

环氧富锌底漆0TT（Barrier）	**1 x 25 微米**	**（干膜厚度）**
耐磨环氧玻璃鳞片漆（Marathon）	**300 微米 + 200 微米**	**（干膜厚度）**

耐腐蚀性化学品方案，底材喷砂至Sa 2 1/2级：

环氧液舱/储罐漆（Tankguard HB）	1 x 50 微米	（干膜厚度）
耐磨环氧玻璃鳞片漆（Marathon）	**300 微米+ 200 微米**	**（干膜厚度）**

* 必须注意环氧富锌底漆0TT（Barrier）施工时，应进行25-40%稀释，涂层干膜厚度控制在25微米。
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
20升包装单元：15升A组份（基料）置于20升容器中，5升B组份（固化剂）置于5升容器中

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Marathon IQ
超强环氧玻璃鳞片漆
【0EMRED,0EM038,0EM049/0EMCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
超强环氧玻璃鳞片漆（Marathon IQ）是一种双组份、（近乎）无溶剂的耐磨环氧漆。

推荐用途
用于防护处于极度磨损状态下的钢结构：如在冰区航行的破冰船外壳的水下区域。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型	用于耐冰区
干膜厚度（微米）	250	700	300	500
湿膜厚度（微米）	250	700	300	500
理论涂布率（平方米/公升）	3.9	1.6	3.3	2,0

认证

认证：冰层等级：劳氏公认的低磨损涂层（LR）。

物理特性

颜色	红色
体积固体份（%）*	98 ± 2
闪点	55ºC
黏度	
挥发性有机物含量	30 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	一般
耐水性	优异
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	一般
与阴极保护的配套性	优异

*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）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关粗糙级等级规定的粗级（85-130微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于环境空气露点温度至少3°C以上，温度和相对湿度温度的测量应当在靠近作业点靠近的底材处进行。在非敞开空间内施工时必须有良好的通风以确保漆膜的正常干燥。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品和外力。

施工方式：

喷涂	双组份加热型无气喷涂。经许可，可以稀释10%后采用常规无气喷涂设备进行施工。但稀释将会降低涂层耐磨性能。如用于冰区，则不得进行稀释。
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。

施工参数：

混合	使用前，将2份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	30分钟（随温度的升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂，但用量不得超过10%。 17.
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	20 MPa (200 kp/cm², 2800 psi.).
喷嘴孔径	0.63-1.09 mm (0.025-0.045")
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	
注意事项	采用稀释剂稀释会延长漆膜的干燥及固化时间。

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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	6 小时	3 小时	2 小时
硬干	20 小时	10 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	20 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]	5 天	3 天	2 天

1 超强环氧玻璃鳞片漆（Marathon IQ）必须单道涂层涂装。如果成膜过薄，需要覆涂加厚，应喷砂处理粗化涂层表面以达到粗极的粗糙度。.
2. 覆涂前，表面应无粉化和其它污染物。如果覆涂时间超过了最长覆涂间隔，请咨询当地的佐敦公司。
\

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

用于Sa 2½等级的表面处理和表面防护:
超强环氧玻璃鳞片漆（Marathon IQ）　　1-2 x 300 微米　　(干膜厚度)

用于Sa 2½等级的表面，要求最佳耐冰磨损性能:
超强环氧玻璃鳞片漆（Marathon IQ）　　1 x 500 微米　　(干膜厚度)

如采用防污漆覆涂，则建议在覆涂前，加涂一道连接漆。
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
10升A组份（基料）置于20升容器中，5升B组份（固化剂）置于5升容器中。
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Marathon XHB
厚浆环氧玻璃鳞片漆
【2M9系列－不含铅铬,2P3系列－含铅铬/2M9CPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
厚浆环氧玻璃鳞片漆（Marathon XHB） 是一种双组份，低挥发性有机物浓度的玻璃鳞片增加型环氧厚浆涂料。

推荐用途
高固体厚涂型涂料，适用于腐蚀性大气或机械磨损环境中的钢结构。具有极佳的腐蚀防护和耐磨性能。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	400	1000	600
湿膜厚度（微米）	420	1040	625
理论涂布率（平方米/公升）	2.4	0.96	1.6

物理特性

颜色	黑色、白色
体积固体份（%）*	96 ± 2
闪点	40ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	50 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	一般
耐水性	优异
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	一般
与阴极保护的配套性	优异

*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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于环境空气露点温度至少3°C以上，温度和相对湿度温度的测量应当在靠近作业点靠近的底材处进行。在非敞开空间内施工时必须有良好的通风以确保漆膜的正常干燥。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品和外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合	将2份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）充分混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	45分钟（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	20 MPa (200 kp/cm², 2800 psi)
喷嘴孔径	0.63 - 1.09 mm (0.025-0.043")
喷幅	40 - 80°
过滤器	喷涂前卸除滤网
常规喷涂指导参数	
注意事项	增加稀释剂将会延长干燥固化时间

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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	4 小时	2 小时
硬干	20 小时	10 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	20 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]	5 天	3 天	2 天

覆涂时表面无粉化及其它任何污染物。如果超过最长覆涂间隔，请咨询当地的佐敦公司。

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

施工于喷砂清理至Sa 2 1/2的底材表面：
厚浆环氧玻璃鳞片漆（Marathon XHB）　　1-2 X 600微米　　（干膜厚度）

最大机械强度方案：施工于喷砂至Sa 2 1/2的底材表面，
厚浆环氧玻璃鳞片漆（Marathon XHB）　　1 X 1000 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

15升包装单元：10升A组份（基料）置于20升容器中，5升B组份（固化剂）置于5升容器中

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Marine Emulsion White
船用白乳胶漆

Jotun Protects Property

产品介绍
船用白乳胶漆(Marine Emulsion White)是一种以改性丙烯酸树脂为基料的经济型亚光乳胶漆。

推荐用途
适用于混凝土、石材、软木等构件的内表面。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	30	40	35
湿膜厚度（微米）	83	111	97
理论涂布率（平方米/公升）	12	9	10

注意
香港地方规范：涂料种类—其它船舶涂料：挥发性有机物浓度 VOC 22.73 克/升 香港环保署方法:豁免化合物—无；比重：1.50

这里提供的VOC及比重的数据均是典型参数，随颜色的变化而有所不同。

物理特性

颜色	白色
体积固体份（%）*	36 ± 1
闪点	Nonflammable
黏度	

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
底材必须牢固、清洁、干燥；无粉尘、油、脂和浮浆皮等。脱漆剂的所有痕迹必须清除干净。在粉化和有粉尘的表面，所有松动的物质必须由硬质鬃毛刷清除。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
施工温度应在10-35°C。底材温度至少应当高于空气露点温度3°C以上。温度和相对湿度应在底材附近测量。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂或常规喷涂
刷涂	推荐使用
辊涂	推荐使用

施工参数：

混合比（体积）	单组份
混合	油漆在使用前必须搅拌充分。如果需要被稀释，最大的添加量为10%。

稀释剂/清洗剂 清水
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
* 相对湿度 70%

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	2 小时	1 小时	0.5 小时
硬干	8 小时	6 小时	4 小时
最短覆涂间隔 [1]	4 小时	2 小时	1 小时
最长覆涂间隔 [2,3]			

1.以上推荐数据适用于同种油漆。
2. 在混合油漆的施工中，干燥时间将会受涂覆度数、次序以及预先涂覆油漆的总膜厚等因素影响（参考相应油漆配套数据）。
3. 所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物。

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

室内:

船用白乳胶漆(Marine Emulsion White) **2 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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

5升包装。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 9日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Muki CZ
耐高温无机锌底漆

Jotun Protects Property

产品介绍
耐高温无机锌底漆（Muki CZ)是一种双组分，经耐高温陶瓷粉强化的硅酸乙酯锌底漆。设计耐热温度高达800摄氏度，可有效防护因切割和焊接（背面烧损）而造成的涂层破损。 耐高温无机锌底漆（Muki CZ)有助于使用先进焊接技术（MIG/MAG/G-FCAW)的建造工艺提高生产效率，可为钢板在储运和加工装配期间提供优异的腐蚀防护。

推荐用途
1.用于钢板预处理生产流水线上，经自动化喷涂在抛丸清理后的钢板表面，作为车间保养底漆，可以在转运、存放和装配阶段保护钢板。
2. 在低腐蚀环境下可作为耐高温防腐底漆。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	15	35
湿膜厚度（微米）	55	125
理论涂布率（平方米/公升）	18.7	8

注意
干膜厚度测量：将光滑平整的试板放置于抛丸后的钢板上面，随之一起涂装车间底漆，最后测定试板上的漆膜厚度。

物理特性

颜色	深灰
体积固体份（%）*	28 ± 2 摄氏度
闪点	14ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	600 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异 pH值范围 6-10
柔韧性	有限的

*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
清理等级：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料（钢丸/棱角砂）处理到符合国际标准ISO8503-2中规定的粗糙度等级的细至中等（30-85微米，Ry5）。

其它表面
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必须在靠近作业点附近的底材处进行。施工前的空气相对湿度应不高于85%，建议钢材温度为：30-40°C。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂或常规喷涂
刷涂	仅推荐用于局部修补

施工参数：

混合比（体积）	10:6
混合	使用动力搅拌器，在6份体积量的B组分（锌粉浆料）中，边搅拌，边缓慢地添加入10份体积量的 A 组分(硅酸乙酯溶液)，充分搅拌至混合均匀
混合后使用寿命（23℃）	24 小时 (随温度升高而缩短)
稀释剂/清洗剂	佐敦4号/25号稀释剂（4号稀释剂 - 快速挥发，25号 -慢速挥发） 4/25
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	5-7 MPa (50 - 70 kp/cm², 700 - 900 psi.).
喷嘴孔径	0.38 - 0.58 mm (0.015 - 0.023").
喷幅	40 - 95°
常规喷涂指导参数	
注意事项	为了确保生产效率和稳定涂装质量，需日常对车间底漆涂装设备系统进行正确的清洗和维护。建议在涂装耐高温无机锌底漆（Muki CZ)前后，请使用佐敦4号或25号稀释剂对整个喷涂设备体系循环清洗数分钟。并且涂装施工的整个过程中，应使用动力搅拌器持续搅拌。 在向B组份（锌粉浆料）中添加入A组分（硅酸乙酯溶液）的调配过程中，必须不停断地持续搅拌，使其混合均匀。

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
* 相对湿度 80 %

底材温度	**23°C**	**40°C**
表干	1-3 min	20-40 sec
硬干	3-5	1-2
固化 [1]	2 天	1 天
最短覆涂间隔 [2]	2 天	1 天
最长覆涂间隔 [3]		

1. 固化状态：采用美国ASTM D 4752-87标准的MEK试验法(丁酮擦拭）
2. 所推荐的覆涂间隔时间是针对通常指定与车间底漆配套的后道涂层品种而言的
3. 在进行下道涂层施工前，必须清除车间底漆表面的锌盐和其它污染物.

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

作为车间保养底漆：
耐高温无机锌底漆（Muki CZ) 1 x 15 - 20 微米 （干膜厚度 -在平滑样板上所测定）

作为耐高温底漆：
耐高温无机锌底漆（Muki CZ) 1 x 30 - 35 微米 （干膜厚度）

完好无破损的底漆表面可以覆涂环氧或乙烯或氯化橡胶等涂料.

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，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
储藏寿命：A组份室温条件下6个月。小心处置。使用前搅拌均匀。施工过程中应当持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格
20升包装单元：10升A组份（硅酸乙酯溶液）置于10升的容器中，6升B组份（锌粉浆料）置于20升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Muki EPS
环氧快干临时底漆
【0GSRED,0GSGRE/0GSCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧快干临时底漆（Muki EPS）是一种双组份快干环氧底漆。

推荐用途
1. 用作抛丸预处理生产流水线上车间底漆，能在钢板转运、存放和装配制作期间提供腐蚀防护。
2. 用作抛丸预处理生产流水上自动喷涂的车间底漆，在国际标准ISO12944 C2至C4等级的腐蚀环境中用作推荐涂层体系中的底漆。
3. 作为临时保养底漆，可用于暂时保护喷砂清理后的表面。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	15	50	20
湿膜厚度（微米）	60	200	80
理论涂布率（平方米/公升）	16.7	5	12.5

注意
请参见建议的典型涂层配套体系。

物理特性

颜色	灰色, 红色
体积固体份（%）*	25 ± 2
闪点	-5ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	610 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
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
清理等级：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料（钢丸/棱角砂）处理到符合国际标准ISO8503-2中规定的粗糙度等级的细至中等（30-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度应至少高于空气露点温度3°C以上，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。用作预处理车间底漆时，建议将钢板温度控制在30-40°C。

施工方式：

喷涂	无气喷涂。常规喷涂建议只在修补时使用。
刷涂	推荐仅使用于修补。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂） = 18：0.5，充分搅拌至混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	24-36小时（随温度升高而缩短）
稀释剂	佐敦 17号/3号稀释剂 17/3 （用于预处理流水线时，使用快速挥发的佐敦3号稀释剂。慢速挥发的佐敦17号稀释剂使用于慢干型情况。）
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	10-15 MPa (100-150 kp/cm², 1500-2100 psi).
喷嘴孔径	0.38-0.53 mm (0.015-0.021").
喷幅	40-95º
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

用作预处理车间底漆

底材温度	**23°C**	**40°C**
表干	1-3 min 分钟	20-40 sec
硬干	4 分钟	1-2 分钟
固化	7 天	3 天
最短覆涂间隔	7 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]		

用作临时保养底漆

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	15 分钟	10 分钟	1-3 分钟	0,3-0,6 分钟
硬干	20 分钟	15 分钟	4 分钟	1-2 分钟
固化	21 天	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	15 小时	10 小时	7 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1. 在进行后道涂层施工前，表面应干燥并无任何污染物。

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

同作预处理车间底漆：

环氧快干临时底漆（Muki EPS） 1 x 20-30 微米 （干膜厚度 - 在平滑样板上测定）

用作国际标准ISO 12944规定的C2至C4腐蚀环境下推荐涂层体系中的环氧底漆：

环氧快干临时底漆（Muki EPS） 1 x 25-40 微米 （干膜厚度 - 在平滑样板上测定）

用作临时保养底漆：

环氧快干临时底漆（Muki EPS） 1 x 20 微米 （干膜厚度）

通常可选择以下品种的油漆进行后道覆涂：丙烯酸漆、乙烯漆、环氧漆或聚氨酯漆。

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
18.5升包装单元： 18升A组份（基料）置于20升容器中，0.5升B组份（固化剂）置于1升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Muki Z 2001
无机锌车间底漆2001
【0ESCPA/0ESRED,0ESGRE,0ESGRN】

Jotun Protects Property

产品介绍
无机锌车间底漆2001（Muki Z 2001）是一种双组份，改性硅酸乙酯低锌车间底漆，专为抛丸预处理生产流水线而设计，适应后续工序的先进焊接工艺（MIG/MAG/G-FCAW），可减少焊缝缺陷和涂层破损。无机锌车间底漆2001（Muki Z 2001）可为钢板在储运和装配期间提供很好的腐蚀防护。与中等锌含量和高锌含量的车间底漆相比较，在焊接和切割时，无机锌车间底漆2001（Muki Z 2001）可减少烟气产生。

推荐用途
通过自动化喷涂施工，涂装在预处理抛丸清理后的钢板上。作为保养底漆，能在钢板转运、存放和加工装配期间提供腐蚀防护。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	15	20
湿膜厚度（微米）	55	70
理论涂布率（平方米/公升）	18.7	14

注意
干膜厚度测量：在抛丸后的钢板上放置光滑平整的试板一起喷涂。最后测量试板上干膜厚度。

物理特性

颜色	绿色, 灰色, 红色
体积固体份（%）*	28 ± 2
闪点	14ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	600 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异 pH 值范围 6-10
柔韧性	有限的

*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
清理等级：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料（钢丸/棱角砂）处理到符合国际标准ISO8503-2中规定的粗糙度等级的细至中等（30-85微米，Ry5）。

其它表面
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必须在靠近作业点附近的底材处进行。施工前的空气相对湿度应不高于85%，建议钢材温度为：30-40°C。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂或常规喷涂
刷涂	推荐使用于修补。

施工参数：

混合	使用动力搅拌器，在6.75份体积量的B组份（锌粉浆料）中，边搅拌边缓慢地添加10份体积量的A组份（硅酸乙酯溶液），充分搅拌至混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	24 小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦4号/25号稀释剂（4号稀释剂-快速挥发，25号稀释剂-慢速挥发） 4/25
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	5 - 7 MPa (50 - 70 kp/cm², 700 - 900 psi).
喷嘴孔径	0.38 - 0.58 mm (0.015 - 0.023").
喷幅	40 - 95º
常规喷涂指导参数	
注意事项	*正确实施车间底漆喷涂设备日常清洗和维护对提高生产效率和稳定涂装质量是很有必要的，建议在涂装无机锌车间底漆2001（Muki Z 2001）前后，请使用佐敦4号/25号稀释剂对整个喷涂设备体系循环清洗数分钟，并且整个施工期间应使用机械搅拌装置持续搅拌。 * 在向B组份（锌粉浆料）中添加 A组份（硅酸乙酯涂液）的调配过程中，必须不断地持续搅拌，使其混合均匀。

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
*相当湿度为80%

底材温度	**23°C**	**40°C**
表干	1-3 min 分钟	20-40 sec
硬干	3-5 分钟	1-2 分钟
固化 [1]	1 天	1 天
最短覆涂间隔 [2]	1 天	1 天
最长覆涂间隔 [3]	-	-

1.固化状态：采用美国ASTMD4752-87标准的MEK试验法（丁酮擦拭）
2.所推荐的覆涂间隔时间是针对通常指定与车间底漆配套的涂层品种而言的。
3.在进行下道涂层施工前，必须清除车间底漆表面的锌盐和其他污染物。

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

无机锌车间底漆2001（Muki Z 2001）　　1 x 15 - 20 微米　（干膜厚度 - 在平滑的样板上测定）

完好无破损的车间底漆表面可以覆涂环氧或乙烯或氯化橡胶等涂料。

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

贮存
必须按照国家规定贮存，建议的贮存温度为15～25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
储藏寿命：A组份室温条件下6个月。小心处置。使用前搅拌均匀。施工过程中应当持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格
20升包装单元: 10 升 A组份(硅酸已酯溶液) ）置于20升的容器中，6.75 升 B组份(锌粉浆料) ）置于10升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Muki Z 2008
无机锌车间底漆2008
【0HTCPA/0HTGRE,0HTGRN】

Jotun Protects Property

产品介绍
无机锌车间底漆2008（Muki Z 2008）为钢板预处理生产流水线而设计，适应高效焊接先进工艺。可为钢板在常规储运和加工装配期间提供优异的防腐防护。无机锌车间底漆2008（Muki Z 2008）选用符合ASTM D520标准的的II类锌粉。

推荐用途
通过自动化喷涂施工，涂装在预处理抛丸清理后的钢板上。作为保养底漆，能在钢板转运、存放和加工装配期间提供腐蚀防护。
当根据PSPC相关要求（国际海事组织IMO MSC 82/W）施工在压载水舱设施的钢结构时，必须达到如下的清洁度：尘度 - 最低1级，粒径尺寸3、4、5（ISO 8502-3:1993），且表面可溶性盐的盐度值不得高于每平米50毫克（ISO 8502-6以及 - 9:1998）。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	15	20
湿膜厚度（微米）	55	70
理论涂布率（平方米/公升）	18.7	14

注意
干膜厚度测量：将光滑平整的试板放置于抛丸后的钢板上一起涂装车间底漆，最后测定试板上的漆膜厚度。

物理特性

颜色	灰色, 绿色
体积固体份（%）*	28 ± 2
闪点	14ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	640 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异 pH值范围 6-10.
柔韧性	有限的

*按照OCCA Monograph No. 4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
清理等级：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料（钢丸/棱角砂）处理到符合国际标准ISO8503-2中规定的粗糙度等级的细至中等（30-85微米，Ry5）。

其它表面
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必须在靠近作业点附近的底材处进行。施工前的空气相对湿度应不高于85%，建议钢材温度为：30-40°C。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂或常规喷涂
刷涂	推荐使用于修补。

施工参数：

混合比（体积）	1:1
混合	使用动力搅拌器，在1份体积量的B组分（锌粉浆料）中，边搅拌，边缓慢地添加入1份体积量的 A 组分(硅酸乙酯溶液)，充分搅拌至混合均匀
混合后使用寿命（23℃）	24 小时 (随温度升高而缩短).
稀释剂/清洗剂	佐敦4号/25号稀释剂（4号稀释剂 - 快速挥发，25号 -慢速挥发） 4/25
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	5 - 7 MPa (50 - 70 kp/cm², 700 - 900 psi).
喷嘴孔径	0.38 - 0.58 mm (0.015 - 0.023").
喷幅	40 - 80º
常规喷涂指导参数	
注意事项	*正确实施车间底漆涂装系统的日常清洗和维护对提高生产效率和稳定涂装质量是很有必要的建议在涂装无机锌车间底漆2008（Muki Z 2008）前后，请使用佐敦4号或25号稀释剂对整个喷涂设备体系循环清洗数分钟。并且整个施工期间，应使用机械搅拌装置持续搅拌。 * 在向B组份（锌粉浆料）中添加入A组分（硅酸乙酯溶液）的调配过程中，必须不停断地持续搅拌，使其混合均匀。

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
* 相对湿度 80 %

底材温度	**23°C**	**40°C**
表干	1-3 min 分钟	1-2 分钟
硬干	3-5 分钟	1-2 分钟
固化 [1]	1 天	1 天
最短覆涂间隔 [2]	1 天	1 天
最长覆涂间隔 [3]	-	-

1. 固化状态：采用美国ASTM D 4752-87标准的MEK试验法(丁酮擦拭)
2. 所推荐的覆涂间隔时间是针对通常指定与车间底漆配套的涂层品种而言的
3. 在进行下道涂层施工前，必须清除车间底漆表面的锌盐和其它污染物.

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

无机锌车间底漆2008（Muki Z 2008） **1 x 15 - 20 微米 （干膜厚度 -在平滑样板是测定）**

完好无破损的车间底漆表面可以覆涂环氧或乙烯或氯化橡胶等涂料.

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，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
储藏寿命：A组份室温条件下6个月。小心处置。使用前搅拌均匀。施工过程中应当持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格
20升包装单元：10升A组份（硅酸乙酯溶液）置于20升的容器中，10升B组份（锌粉浆料）置于10升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Classic MIO
经典环氧云铁漆
【0UTRED,0UTGRE/0URCAS－常温,0URCAL－冬用】

Jotun Protects Property

产品介绍
经典环氧云铁漆（Penguard Classic MIO）是一种双组份高固体含量的高分子环氧云铁漆。根据不同底材温度，可选用不同的固化剂：常温型（Std）固化剂和冬用型（WG）固化剂。

推荐用途
用作防护钢结构和其它底材的底漆和 / 或中间漆。可以单独使用，也可与多种底漆和面漆配套使用。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	160	100
湿膜厚度（微米）	160	260	160
理论涂布率（平方米/公升）	6.2	3.9	6.2

物理特性

颜色	灰色、红色
体积固体份（%）*	62 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C（常温型固化剂）（0°C，冬用型固化剂）并且应当高于空气露点温度至少3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装，必须具有良好的通风条件，以确保涂层的正常干燥。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	
	A组份（基料）：B组份（固化剂）＝4：1，搅拌均匀
混合	使用前30分钟，将 4 份体积量的 A 组份（基料）与 1 份体积量的 B 组分（固化剂）完全很和均匀
混合后使用寿命（23℃）	常温型固化剂：6小时（随温度升高而缩短）
	冬用型固化剂：2小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.46-0.69(0.018-0.027")
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

常温固化剂

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	2 小时	1 小时	0,5 小时
硬干	14 小时	7 小时	3,5 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	14 小时	7 小时	3,5 小时
最长覆涂间隔 [1]			

低温固化剂

底材温度	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	10 小时	5 小时	2 小时	1 小时
硬干	24 小时	16 小时	8 小时	4 小时
固化	-	16 天	8 天	4 天
最短覆涂间隔	24 小时	16 小时	8 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1.覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后覆涂后道涂层，则必须特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

经典环氧云铁漆（Penguard Classic MIO）	**1 x 100 微米 （干膜厚度）**
经典环氧厚浆漆（Penguard Classic）	1 x 100微米 （干膜厚度）
聚氨酯面漆（Hardtop AS）	1 x 50 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
16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中，
或者：
4升A组份（基料）置于5升容器中，1升B组份（固化剂）置于1升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Clear Sealer
纯环氧封闭清漆
【1BACLR】

Jotun Protects Property

产品介绍
纯环氧封闭清漆（Penguard Clear Sealer）是一种具有优异渗透性能的双组份环氧透明封闭清漆。

推荐用途
作为组成涂层防护体系的底漆/封闭漆，适用于混凝土和其它圬工表面（砖石构件)。

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）	70	115	90
理论涂布率（平方米/公升）	14.7	8.8	11

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	44 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
光泽	有光
耐水性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理

混凝土底材表面必须充分固化、坚固、干净、干燥和无其它污染物浮浆皮、疏松颗粒、油和油脂、固化组分、模具油和藻类等。建议采用轻度磨料喷射或高压水喷射清理（压力约150巴）进行表面预处理。对于欠坚固、有气孔、针孔和其它缺陷的表面，需用已经认可的产品/涂料体系进行修补。混凝土底材内部的含水率（体积）不得高于6%。如需更多详情，请咨询您所在地的佐敦公司

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于 10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。在非敞开空间内涂装通常需要良好的通风以确保漆膜的正常干燥。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	推荐使用
辊涂	推荐使用

施工参数：

混合比（体积）	4:1
混合	4 份体积量的A组份 （基料）和1份体积量的B组份 （固化剂 ）充分混合.
熟化时间	30 分钟
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa (150 kg./cm², 2100 p.s.i.).
喷嘴孔径	0.013" - 0.018" (0.33 mm - 0.46 mm).
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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	120 分钟	60 分钟	30 分钟
硬干	14 小时	6.5 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔 [1]	8 小时	4 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [2]			

1. 所推荐的覆涂间隔时间只适用于同类涂料产品间的覆涂.
2. 后道涂层施工前，涂层表面应干燥并且无任何污染物.

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

纯环氧封闭清漆 （Penguard Clear Sealer）	**1 -2 x 50 微米**	**(干膜厚度)**
环氧中间漆（Penguard Midcoat）	1 x 125 微米	(干膜厚度)
脂肪族聚氨酯面漆（Hardtop XP）	1 x 50 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

16升A组分（基料）置于20升容器中，4升B组分（固化剂）置于包装5升容器中；

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Express
快干环氧厚浆漆
【0VA系列/0VACPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
快干环氧厚浆漆（Penguard Express）是一种双组份快干型高固体含量的环氧漆，可在低温和高膜厚状态下涂装施工。

推荐用途
用作大气腐蚀环境下钢结构和其它表面，腐蚀防护涂层体系的底漆和/或中间漆，可满足快速干燥和/或快速覆涂的要求。该产品可单独使用，也可配套组成多种涂层体系。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	75	250	125
湿膜厚度（微米）	100	340	170
理论涂布率（平方米/公升）	9.9	3	5.9

物理特性

颜色	灰色、红色、浅黄色、浅红色、青绿色
体积固体份（%）*	74 ± 2
闪点	29ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	230 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于零下5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度应当在靠近作业点附近的底材处测量。在密闭空间通常需要良好的通风以确保漆膜正常干燥。涂层充分固化前，不可接触油、化学品并免受外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）＝4：1，搅拌均匀
混合	使用前10分钟，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
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	0.46 - 0.69 mm (0.018-0.027")
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**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	16 小时	11 小时	2 小时	1 小时	0,5 小时
硬干	38 小时	24 小时	6 小时	3 小时	2 小时
固化	-	21 天	8 天	4 天	3 天
最短覆涂间隔	24 小时	14 小时	4 小时	2 小时	1 小时
最长覆涂间隔 [1]					

底材温度	**5°C**
表干	4 小时
硬干	10 小时
固化	13 天
最短覆涂间隔	8 小时
最长覆涂间隔 [1]	

1、覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层，则必需特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

环氧富锌底漆0TT（Barrier）	1 x 50 微米	（干膜厚度）
快干环氧厚浆漆（Penguard Express）	**1 x 150 微米**	**（干膜厚度）**
聚氨酯面漆/脂肪族聚氨酯面漆 （Hardtop AS/Hardtop XP）	1 x 50 微米	（干膜厚度）

或

快干环氧厚浆漆（Penguard Express）	**2 x 125 微米**	**（干膜厚度）**
聚氨酯面漆/脂肪族聚氨酯面漆 （Hardtop AS/Hardtop XP）	1 x 50 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
16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Express MIO
快干环氧云铁漆
【0VCRED,0VCGRE/0VACPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
快干环氧云铁漆（Penguard Express MIO）是一种双组份快干型高固体含量的环氧云铁漆，在低温下施工，也可达到很高的涂装膜厚。

推荐用途
用作底漆和/或中间漆，用于防护大气环境中的钢结构和其他底材，可以满足快干覆涂和/或短时间进行后道工序作业的要求。可单独使用，也可与其它多种底漆和面漆配套使用。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	75	250	125
湿膜厚度（微米）	100	340	170
理论涂布率（平方米/公升）	9.9	3	5.9

物理特性

颜色	灰色, 红色
体积固体份（%）*	74 ± 2
闪点	32ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	230 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于零下5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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，必须有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）＝4：1，搅拌均匀
混合	使用前10分钟，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
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	0.46 - 0.69 mm (0.018-0.027")
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**	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	16 小时	11 小时	4 小时	2 小时	1 小时
硬干	38 小时	24 小时	10 小时	6 小时	3 小时
固化	-	21 天	13 天	8 天	4 天
最短覆涂间隔	24 小时	14 天	8 小时	4 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [1]					

底材温度	**40°C**
表干	0,5 小时
硬干	2 小时
固化	3 天
最短覆涂间隔	1 小时
最长覆涂间隔 [1]	

1、覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层，则必需特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

环氧富锌底漆0TT（Barrier）	1 x 50 微米	（干膜厚度）
快干环氧云铁漆（Penguard Express MIO）	**1 x 150 微米**	**（干膜厚度）**
聚氨酯面漆/脂肪族聚氨酯面漆 （Hardtop AS/Hardtop XP）	1 x 50 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

16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Express ZP
快干环氧磷酸锌漆
【0VBRED, 0VBGRE,0VBDGR/0VACPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
快干环氧磷酸锌漆（Penguard Express ZP）是一种双组份快干、含磷酸锌防锈颜料的高固含量环氧底漆，可以进行高膜厚和低温施工。

推荐用途
作为底漆和/或中间漆，用于防护大气环境中的钢结构和其它底材。可单独使用，也可与其它底漆和面漆配套使用。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	75	250	125
湿膜厚度（微米）	100	340	170
理论涂布率（平方米/公升）	9.9	3	5.9

物理特性

颜色	灰色, 红色
体积固体份（%）*	74 ± 2
闪点	32ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	2.17 lbs/gal (260 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 230 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

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

铝材和镀锌件表面，清油和油脂、然后轻微打磨或砂扫清理。

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于零下5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度应当在靠近作业点附近的底材处测量。在密闭空间通常需要良好的通风以确保漆膜正常干燥。涂层充分固化前，不可接触油、化学品并免受外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）＝4：1，搅拌均匀
混合	使用前10分钟，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号 稀释剂 17
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	0.46 - 0.69 mm (0.018-0.027")
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**	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	16 小时	11 小时	4 小时	2 小时	1 小时
硬干	38 小时	24 小时	10 小时	6 小时	3 小时
固化	-	21 天	13 天	8 天	4 天
最短覆涂间隔	24 小时	14 小时	8 小时	4 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [1]					

底材温度	**40°C**
表干	0,5 小时
硬干	2 小时
固化	3 天
最短覆涂间隔	1 小时
最长覆涂间隔 [1]	

1、覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层，则必须特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛 ，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

快干环氧磷酸锌漆（Penguard Express ZP）	**2 x 125微米**	**（干膜厚度）**
聚氨酯面漆/脂肪族聚氨酯面漆 （Hardtop AS/Hardtop XP）	1 x 50 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

16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard FC
环氧漆FC
【0UW系列－不含铅铬,0BC系列－含铅铬/0UWCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧漆FC（Penguard FC）是一种聚酰胺固化的双组份高固体含量的环氧涂料。该产品可在佐敦工业调色机（MCI）上调配成颜色广泛的成品。

推荐用途
可以作为外观装饰用的一种环氧面漆。也可作为防腐底漆用在水上非浸没区域的轻度至中等腐蚀环境中的钢结构和混凝土构件，也可作为中间漆，用于更为恶劣腐蚀环境。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	80	200	100
湿膜厚度（微米）	130	320	160
理论涂布率（平方米/公升）	7.8	3.1	6.2

注意
当需涂装膜厚低于典型膜厚时，即湿膜低于160微米，涂料最多可稀释50%，以达到适宜的流平和成膜效果。

物理特性

颜色	颜色可选，采用工业调色机（MCI）进行调色。
体积固体份（%）*	62 ± 2
闪点	28ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	310 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

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
对于铝材和镀锌件表面，先脱脂除去油和油脂、然后轻微打磨或磨料扫射清理。对于不锈钢表面，轻度打磨清理，但需采用含有氯化物的非金属磨料。

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于0°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。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。采用强制通风时，应当避免热空气过早接触所产生的表面结皮和溶剂截留等情况。涂层充分固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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	使用合适的滚筒。而且使用滚筒施工时，必须注意施工足够的材料以达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=4：1
混合	在使用前15分钟，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.46 - 0.69 mm (0.018-0.027")
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	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	9 小时	8 小时	7 小时	2,5 小时	1 小时
硬干	36 小时	24 小时	15 小时	7,5 小时	2 小时
固化	-	14 天	8 天	4 天	2 天
最短覆涂间隔	36 小时	24 小时	15 小时	7,5 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1、覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层，则必需特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

环氧漆FC（Penguard FC）可以直接施工在金属表面或覆涂于不同的底漆上：

环氧富锌底漆0TT（Barrier）
通用改性环氧漆（Primastic Universal）
快干环氧厚浆漆（Penguard Express）
环氧中间漆（Penguard Midcoat）
改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87）
环氧连接漆（Penguard Tie Coat 100）

通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）　　纯环氧厚浆漆（Penguard HB）

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
16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard FNY
环氧漆FNY

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧漆FNY（Penguard FNY)是一种双组分高固含量、耐黄变的环氧面漆。具有良好的保光保色性。

推荐用途
环氧漆FNY(Penguard FNY)是一种设计用于中等至恶劣腐蚀环境下对保光保色性能有较高要求的环氧面漆。特别适用于新造船项目中对白面漆保色性能的要求最为重要的部位。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	60	150	80
湿膜厚度（微米）	100	250	135
理论涂布率（平方米/公升）	9.8	5.9	7.4

注意
当需涂装膜厚低于典型膜厚时，即湿膜低于130微米，可能需要添加稀释剂，以改善产品的流平性能和成膜质量。

物理特性

颜色	依照色卡生产
体积固体份（%）*	59 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	363 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于 5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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测量。在非敞开空间内涂装需要良好的通风以确保正常干燥。涂层在完全固化前，不得接触油品、化学品和外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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	使用合适的辊筒。而且使用辊筒施工时，必须注意施工足够的材料以达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=4：1
混合	将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	4小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.46 - 0.69 mm (0.018-0.027")
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	10 小时	8 小时	3 小时	1 小时
硬干	36 小时	18 小时	8 小时	2,5 小时
固化	16 天	12 天	7 天	4 天
最短覆涂间隔	36 小时	18 小时	8 小时	2,5 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1、覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层，则必需特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

通用环氧漆80（Jotacote Universal 80）	**1 或 2x 150 微米**	**（干膜厚度）**
环氧漆FNY（Penguard FNY）	**1 x 80 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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中，
或4升A组份（基料）置于5升容器中，1升B组份（固化剂）置于1升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 7日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard FSG
环氧漆FSG

产品介绍
环氧漆FSG（Penguard FSG）是一种双组份、高分子量环氧的半光涂料。其在坚韧度、柔韧性、耐磨性和附着力等方面的物理性能极为优异。

推荐用途
可作为包括钢铁在内的多种底材防腐的底漆/面漆，通常适用于轻度的腐蚀环境。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	70	125	100
湿膜厚度（微米）	125	225	180
理论涂布率（平方米/公升）	7.9	4.4	5.5

物理特性

颜色	有限
体积固体份（%）*	55 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	333 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。视所处环境而定，对于少量修补工作，可接受动力工具打磨，但至少达到St 2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。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于0°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。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。采用强制通风时，应当避免热空气过早接触所产生的表面结皮和溶剂截留等情况。涂层充分固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	4:1
混合	将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）通过搅拌彻底混合均匀，放置15分钟后方可施工。
混合后使用寿命（23℃）	5小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
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	0.53 - 0.69 mm (0.021-0.027")
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	**-10°C**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	48 小时	8 小时	5 小时	3 小时	2 小时
硬干	72 小时	20 小时	14 小时	8 小时	5 小时
固化			8 天	4 天	2 天
最短覆涂间隔	96 小时	24 小时	14 小时	8 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]					

底材温度	**5°C**
表干	7 小时
硬干	18 小时
固化	14 天
最短覆涂间隔	18 小时
最长覆涂间隔	-

1. 覆涂前，表面如无粉化和其它污染物时，通常无最大覆涂时间间隔限制。如果涂层直接受到阳光照射过一段时间，覆涂前则必需特别注意对前道涂层进行表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

环氧漆FSG（Penguard FSG） **1 x 100 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
16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard HB
纯环氧厚浆漆
【370系列－不含铅铬,371系列－含铅铬/0JXCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
纯环氧厚浆漆（Penguard HB）是一种以高分子环氧树脂为基料的双组份高固体含量的环氧涂料，与之配套组成的涂层体系备有表面低播焰证书。

推荐用途
可用作钢材等多种底材防腐的底漆和中间漆。也可用于饮用水舱，但须依照各国对饮用水舱的不同规范，采用相应的工艺程序进行水舱清洗。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	80	150	100
湿膜厚度（微米）	150	280	185
理论涂布率（平方米/公升）	6.8	3.6	5.4

认证

认证：
1、澳大利亚油漆认证方案，认证配套 2 9 7 2
2、UNE认证48272

物理特性

颜色	红色、灰色、白色、黄色、绿色、蓝色、黑色
体积固体份（%）*	54 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	390 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

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
铝材和镀锌件表面，清油和油脂、然后轻微打磨或砂扫清理。

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于 10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的检测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，必须有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。如有必要，加入特殊的促进剂后，纯环氧底漆（Penguard Primer）、纯环氧厚浆漆（Penguard HB）等等最低允许施工温度可降低到2°C。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=4：1，搅拌均匀
混合	使用前1/2 小时，将4份体积量的A 组份（基料）与1份体积量的B 组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	30 分钟
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂。 用于饮用水舱时禁止使用稀释剂。
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	0.46 - 0.69 mm (0.018-0.027")
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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	5 小时	2,5 小时	1 小时
硬干	16 小时	8 小时	3,5 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	16 小时	8 小时	3,5 小时
最长覆涂间隔 [1]			

1.覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层，则必需特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛 ，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

纯环氧厚浆漆（Penguard HB）	**2 x 100** 微米	**（干膜厚度）**
纯环氧面漆（Penguard Topcoat）	1 x 50 微米	（干膜厚度）
或：		
纯环氧底漆（Penguard Primer）	1 x 50 微米	（干膜厚度）
纯环氧厚浆漆（Penguard HB）	**1 x 100** 微米	**（干膜厚度）**
纯环氧面漆（Penguard Topcoat）	1 x 50 微米	（干膜厚度）

用于饮用水舱

纯环氧厚浆漆（Penguard HB）	**3 x 100 微米**	**（干膜厚度）**

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

应用于饮用水舱时的特别清洁程序：

油漆固化后（参照上述油漆干燥/固化时间），舱内注满温水（60℃-80℃）并保持24小时，然后采用高于80℃的水刷洗或用蒸气清洗。
或
油漆固化后（参照上述油漆干燥/固化时间），保持舱内空气温度高于23℃，连续通风至少7天。然后连续三次向舱内注满高于50℃的温水，每次保持24小时。最后，采用高于50℃的水刷洗或用蒸汽清洗。

其他清洁程序也可采用，详情请咨询当地的佐敦公司。

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

16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Penguard HB II
环氧厚浆面漆

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧厚浆面漆（Penguard HB II）是一种以高分子环氧树脂为基料的双组份高固体含量环氧涂料。

推荐用途
可配套后用于上层甲板、干舷和居住室外部水上非浸没区域的钢结构和混凝土构件。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	150	125
湿膜厚度（微米）	154	230	192
理论涂布率（平方米/公升）	6.5	4.3	5.2

物理特性

颜色	依照色卡生产或采用工业调色机（MCI）进行调色
体积固体份（%）*	65 ± 2
闪点	25ºC ± 2 (闭杯)
黏度	
光泽	平光
保光性	Fair
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	好

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好的已经认可的车间底漆。返锈及破损区域应至少喷砂清理至Sa 2 1/2 级（ISO8501-1：2007）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于零下5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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，必须有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	选用合适的刷子。但必须达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合	将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度的升高而下降）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
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	0.46 - 0.69 mm (0.018-0027")
喷幅	40-80º
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	**-10°C**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	48 小时	14 小时	5 小时	2,5 小时	1 小时
硬干	72 小时	36 小时	16 小时	8 小时	4 小时
固化			10 天	5 天	3 天
最短覆涂间隔	96 小时	24 小时	16 小时	8 小时	4 小时

Cold temperature hardener

底材温度	**5°C**
表干	7 小时
硬干	24 小时
固化	15 小时
最短覆涂间隔	24 小时
最长覆涂间隔	小时

1 上述数据主要针对采用相同类型油漆进行覆涂的情况。
2 覆涂前，表面应无粉化和其它污染物。如需获得最佳附着力，后道涂层必须在前道涂层固化前涂装。若覆涂时前道涂层已经固化，则可能需要对前道涂层表面进行拉毛处理。

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

1)覆涂于裸钢或者车间底漆：

环氧云铁耐磨漆 （Penguard Stayer HB）	1 x 125微米	(干膜厚度)
环氧厚浆面漆 （Penguard HB II）	**1 x 125微米**	**(干膜厚度)**

2)纯环氧底漆 （Penguard Primer）	1 x 50微米	(干膜厚度)
环氧厚浆面漆 （Penguard HB II）	**1 x 100微米**	**(干膜厚度)**
纯环氧面漆 （Penguard Topcoat）	1 x 50微米	(干膜厚度)

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

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

包装规格

16升A组份(基料)，4升B组份(固化剂)
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Midcoat
环氧中间漆
【1FQLRD,1FQGRE,1FQ001/1FQCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧中间漆（Penguard Midcoat）是一种双组份、高固体含量，低挥发性有机物浓度的环氧中间漆。

推荐用途
作为多涂层系统里的专用的厚浆型环氧中间漆，用于钢结构的防腐保护。因此高固体含量环氧中间漆配套组成的多涂层体系可用于各种环境下的钢结构防护，作为中间漆，可以提高涂层体系的屏闭隔绝效果。当温度低于15摄氏度时，应使用快干环氧厚浆漆（Penguard Express）。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	250	150
湿膜厚度（微米）	125	300	185
理论涂布率（平方米/公升）	8.2	3.3	5.5

物理特性

颜色	白色, 浅黄色, 青绿色, 浅红色、灰色
体积固体份（%）*	82 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	170 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
保光性	一般
耐水性	好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
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。

涂有油漆的表面
只能施工在清洁、干燥、漆膜完好的富锌底漆涂层之上。覆涂前，无机硅酸锌底漆必须完全固化，并清除锌盐和其它任何污染物。如需详情，请咨询当地佐敦公司。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于15°C并且应当高于空气露点温度至少3°C以上。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。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）： B组份（固化剂）=4：1，搅拌均匀
混合	使用前10分钟，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17 （低膜厚施工时，稀释剂加入量不得高于5%）
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	0.40 - 0.69 mm (0.018-0.027")
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	**15°C**	**23°C**	**40°C**
表干	6 小时	4 小时	2 小时
硬干	9 小时	6 小时	3 小时
固化	10 天	7 天	5 天
最短覆涂间隔	9 小时	6 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]			

1、覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层，则必需特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛 ，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

环氧富锌底漆0TT/0HM/0TU（Barrier/Barrier 80/Barrier 77）	1 x 60 微米	（干膜厚度）
环氧中间漆（Penguard Midcoat）	**1 x 175微米**	**（干膜厚度）**
聚氨酯面漆（Hardtop AS）	1 x 50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

16升 A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Midcoat MIO
环氧云铁中间漆
【1FSRED,1FSGRE/1FQCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧云铁中间漆（Penguard Midcoat MIO）是一种双组份高固体含量低挥发性有机物浓度的环氧云铁厚浆漆。

推荐用途
配套组成多道涂层体系，用于钢结构防护。适用于各种腐蚀环境，作为中间漆，可提高涂层体系的隔绝屏障功效。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	250	150
湿膜厚度（微米）	125	300	185
理论涂布率（平方米/公升）	8.2	3.3	5.5

物理特性

颜色	红色, 灰色、浅灰色
体积固体份（%）*	82 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	180 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
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。

涂有油漆的表面
只能施工在清洁、干燥、漆膜完好的富锌底漆涂层之上。覆涂前，无机硅酸锌底漆必须完全固化，并清除锌盐和其它任何污染物。如需详情，请咨询当地佐敦公司。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于10°C并且应当高于空气露点温度至少3°C以上。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。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=4：1，搅拌均
混合	使用前5－10分钟，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂（底膜厚施工时，稀释剂加入量不得高于5％）
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	0.53 - 0.69 mm (0.021-0.027")
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	**15°C**	**23°C**	**40°C**
表干	6 小时	4 小时	2 小时
硬干	9 小时	6 小时	3 小时
固化	10 天	7 天	5 天
最短覆涂间隔	9 小时	6 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]			

1. 覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层，则必需特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

无机硅酸富锌底漆0JR/0KH（Resist 78/86）	1 x 75 微米	（干膜厚度）
环氧云铁中间漆（Penguard Midcoat MIO）	**1 x 175 微米**	**（干膜厚度）**
聚氨酯面漆（Hardtop AS）	1 x 50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

16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Primer
纯环氧底漆
【0FCRED,0FCGRE/0JXCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
纯环氧底漆（Penguard Primer）是一种以高分子环氧树脂为基料的双组份环氧底漆。与之配套组成的涂层体系备有表面低播焰证书。

推荐用途
作为涂层配套体系的底漆，用于防护钢结构和其他底材。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	60	50
湿膜厚度（微米）	80	120	100
理论涂布率（平方米/公升）	12.8	8.5	10.2

物理特性

颜色	红色、灰色、白色
体积固体份（%）*	51 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	420 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

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
铝材和镀锌件表面，先脱脂除去油和油脂，然后轻度打磨或磨料扫射清理。对于不锈钢表面，须轻度打磨，或磨料扫射清理，但必须用不含氯化物的非金属磨料。

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于 10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的检测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，必须有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。如有必要，加入特殊的促进剂后，纯环氧底漆（Penguard Primer）、纯环氧厚浆漆（Penguard HB）等等最低允许施工温度可降低到2°C。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份(基料)：B组份(固化剂)=4：1，搅拌均匀
混合	使用前1/2小时，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	30 分钟
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂。应用于饮水舱时不要用稀释剂.
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	0.46 - 0.58 mm (0.018-0.023")
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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	2 小时	1 小时	0,5 小时
硬干	14 小时	6,5 小时	3 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔 [1]	8 小时	4 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]			

1、覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间再覆涂后道涂层，则必需特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

纯环氧底漆（Penguard Primer）	**1 x 50** 微米	（干膜厚度）
纯环氧厚浆漆（Penguard HB）	1 x 100 微米	（干膜厚度）
纯环氧面漆（Penguard Topcoat）	1 x 50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
16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Special
纯环氧磷酸锌漆

Jotun Protects Property

产品介绍
纯环氧磷酸锌漆（Penguard Special）是一种以高分子量环氧树脂为基料的双组份厚浆型环氧磷酸锌涂料。

推荐用途
用作包括钢铁在内的多种底材的防腐底漆或中间漆。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	150	100
湿膜厚度（微米）	80	300	200
理论涂布率（平方米/公升）	12.6	3.3	5

注意
当涂装的干膜厚度需低于80微米时，应采用稀释剂进行稀释。

认证
1. 通过 澳大利亚APAS标准的油漆规范2971认证
2. 符合西班牙标准UNE 48271

物理特性

颜色	灰色、白色、红色
体积固体份（%）*	50 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	390 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

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
铝材和镀锌件表面，除去清油和油脂、然后轻微打磨或扫砂清理。

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于 10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的检测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，必须有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。如有必要，加入特殊的促进剂后，纯环氧底漆（Penguard Primer）、纯环氧厚浆漆（Penguard HB）等等最低允许施工温度可降低到2°C。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	4:1
混合	将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	30 分钟
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17
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	0.46-0.69 mm (0.018-0.027")
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

Normal hardener

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	4 小时	2 小时	1 小时
硬干	16 小时	8 小时	3 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	16 小时	8 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]			

1. 覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。若前道涂层在阳光下曝露一段时间再覆涂后道涂层，则必需特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

纯环氧磷酸锌漆（Penguard Special） 1 - 2 x 100 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
20升包装单元：16升A组份（基料）置于20升的容器中，4升B组份（固化剂）置于5升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Tie Coat 100
环氧连接漆
【0FGRED/0FGCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧连接漆（Penguard Tie Coat 100）是一种聚酰胺固化的双组份环氧连接漆。

推荐用途
用作钢结构防护用无机硅酸锌底漆的连接漆/封闭漆。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	30	50	35
湿膜厚度（微米）	70	120	85
理论涂布率（平方米/公升）	14	8.4	12

物理特性

颜色	红色
体积固体份（%）*	42 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	480 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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。

涂有油漆的表面
完全固化并洁净的无机硅酸锌底漆（用MEK溶剂测试）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于 5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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测量。在非敞开空间内涂装需要良好的通风以确保正常干燥。涂层在完全固化前，不得接触油品、化学品和外力。

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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=2：1，搅拌均匀
混合	将2份体积量的A份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	30 分钟
混合后使用寿命（23℃）	4小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.018" (0.46 mm)
喷幅	40-80º
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	稀释剂应于两组份完全混合均匀后再加入。对于有较多孔隙的底层可能需要额外加入稀释剂（不高于30%），以避免产生气泡或针孔。

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

常温固化剂

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	2 小时	1 小时	0,5 小时
硬干	14 小时	6,5 小时	3 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	18 小时	6 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]			

1. 覆涂前表面没有粉化和其它污染物。

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

无机硅酸富锌底漆0JR（Resist 78）或者 无机硅酸锌底漆0KH（Resist 86）（干膜厚度）	1 x 60 微米
环氧连接漆（Penguard Tie Coat 100）（干膜厚度）	**1 x 35 微米**
改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87）（干膜厚度）	1 x 200 微米
聚氨酯面漆（Hardtop AS）（干膜厚度）	1 x 50 微米

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

20升包装单元：13升A组份（基料）置于20升容器中，6.5升B组份（固化剂）置于10升容器中

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Penguard Topcoat
纯环氧面漆
【368系列－不含铅铬,369系列－含铅铬 /0JXCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
纯环氧面漆（Penguard Topcoat）是一种聚酰胺固化的双组份环氧面漆，与之配套组成的涂层体系备有表面低播焰证书。该产品的基料为未经调色的基漆，使用前还需依据需求进行调色处理。

推荐用途
用作环氧涂层配套体系中的面漆。也可用于防护混凝土结构的环氧涂层体系中。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	60	50
湿膜厚度（微米）	80	120	100
理论涂布率（平方米/公升）	12.5	8.3	10

认证

认证：

澳大利亚油漆认证方案认证配套 2 9 1 9

物理特性

颜色	依照色卡生产或采用工业调色机（MCI）进行调色
体积固体份（%）*	50 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	410 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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。

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

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于 10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当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正常干燥。混凝土的含水率不可超过4%（重量比）。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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	可以使用。但是在采用辊涂时应当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）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=4：1，搅拌均匀
混合	使用前1/2小时，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	30 分钟
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂，应用于饮用水舱时禁止使用稀释剂。
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	0.46 - 0.58 mm (0.018-0.023")
喷幅	40 - 80º
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

常温型固化剂

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	2,5 小时	1,5 小时	0,5 小时
硬干	14 小时	6,5 小时	3 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	14 小时	7 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]			

1. 覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前，覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后到涂层，则必需特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

纯环氧底漆（Penguard Primer）	1 x 50 微米	（干膜厚度）
纯环氧厚浆漆（Penguard HB）	1 x 100 微米	（干膜厚度）
纯环氧面漆（Penguard Topcoat）	**1 x 50** 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
20升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Pilot II
醇酸面漆
【0FN系列－不含铅铬,362系列－含铅铬】

Jotun Protects Property

产品介绍
醇酸面漆（Pilot II）是一种室内和室外都可使用的醇酸面漆，由它配套组成的涂层体系已获表面低播焰证书。醇酸面漆（Pilot II）的基料（A组份）为未经调色的基漆，使用前还应根据需要进行调色处理。

推荐用途
作为传统的醇酸涂层系统的面漆，适用于钢质和木质表面，涂层耐候性好，颜色稳定遮盖力强。

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	105	85
理论涂布率（平方米/公升）	16	9.6	12

注意
认证：澳大利亚尤其认证方案认证配套2922

认证
澳大利亚油漆认证方案认证配套2922。

物理特性

颜色	依照色卡生产或使用工业调色机（MCI）进行调色
体积固体份（%）*	48 ± 2
闪点	36ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	410 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	好
耐水性	有限制
耐磨性	一般
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。

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
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	可以使用。但是在采用辊涂时应当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）	单组分
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	5 小时	4 小时	3 小时	1 小时
硬干	25 小时	14 小时	7 小时	3 小时
最短覆涂间隔	36 小时	18 小时	16 小时	12 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1. 覆涂前表面应干燥并无任何污染物。

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）	**1 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，或者： 采用5升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Pilot QD Primer
快干醇酸底漆
【0SZ系列】

Jotun Protects Property

产品介绍
快干醇酸底漆（Pilot QD Primer）是一种以磷酸锌为防锈颜料的快干型醇酸底漆。该产品备有低播焰证书IMO FTPC第五部分（IMO Res. A.653(16)）/ IMO FTPC 附件2 第2.2项。作为底漆/面漆，该产品符合大英帝国和爱尔兰环境保护行为规范指南PG6/23。

推荐用途
该产品作为底漆，用于中等和非腐蚀性环境下防护钢结构和铝材，可快速干燥。在干热表面可耐热至120℃。该产品可与佐敦Steelmaster系列的发泡型防火涂料配套使用，组成完整的防护体系。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	125	75
湿膜厚度（微米）	70	220	130
理论涂布率（平方米/公升）	14	4.5	7.5

物理特性

颜色	灰色、红色、白色、浅黄色、浅灰色
体积固体份（%）*	56 ± 2
闪点	26ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.5 lbs/gal (420 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 390 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	好
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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。视所处环境而定，对于少量修补工作，可接受动力工具打磨，但至少达到St 2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。
刷涂	推荐使用
辊涂	推荐使用

施工参数：

混合比（体积）	单组份
稀释剂/清洗剂	佐敦 7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	30 分钟	20 分钟	15 分钟	10 分钟
硬干	2,5 小时	2 小时	1,5 小时	1 小时
最短覆涂间隔 [2]	2,5 小时	2 小时	1,5 小时	1 小时
最长覆涂间隔 [1,2]				

1. 覆涂前应无粉化和其它污染物。
2. 快干醇酸底漆（Pilot QD Primer）在施工24小时内或者5天后，可以采用含有二甲苯或者较强溶剂的涂料进行覆涂。

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

在腐蚀性级别为C2 - 中等（ISO 12944）的环境中：

快干醇酸底漆（Pilot QD Primer）	**40 微米**	**（干膜厚度）**
醇酸面漆（Pilot II）	40 微米	（干膜厚度）

在与发泡型防火涂料配套使用时：

快干醇酸底漆（Pilot QD Primer）	**5 微米**	**（干膜厚度）**
超薄型钢结构防火涂料 （Steelmaste）	根据Steelmaster装载表	

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。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Pioner Topcoat
丙烯酸面漆
【0FV系列－不含铅铬,383系列－含铅铬】

Jotun Protects Property

产品介绍
丙烯酸面漆（Pioner Topcoat）是一种丙烯酸树脂面漆。该产品的基料（A组份）为未经调色的基漆，使用前还应根据需要进行调色处理。

推荐用途
该产品可作为面漆，用于各种气候条件下钢材和混凝土结构的防护，既可用于室外区域，也可用于室内区域，耐水性能好，不易皂化。能够快速干燥并可在低温条件下施工。作为面漆与佐敦Steelmaster系列发泡型防火涂料配套使用。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	60	50
湿膜厚度（微米）	120	180	150
理论涂布率（平方米/公升）	8.5	5.7	6.8

认证
澳大利亚尤其得认证方案认证配套2903

物理特性

颜色	依照色卡生产或使用工业调色机（MCI）进行调色
体积固体份（%）*	34 ± 2
闪点	37ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	560 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
保光性	好
耐水性	很好
耐磨性	好
耐溶剂性	有限制
耐化学性	好
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。

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
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。
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	可以使用。但是在采用辊涂时应当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 7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	0.46-0.66 mm (0.018-0.026")
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	60 分钟	45 分钟	30 分钟	15 分钟
硬干	10 小时	9 小时	7 小时	4 小时
最短覆涂间隔	5 小时	4 小时	2 小时	1,5 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

乙烯铝粉底漆（Vinyguard Silvergrey 88）	2 x 80 微米 （干膜厚度）
丙烯酸面漆（Pioner Topcoat）	**1 x 50** 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。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Primastic
改性环氧厚浆漆
【334系列－不含铅铬,335系列－含铅铬/334CAS－常温,334WGB－冬用】

Jotun Protects Property

产品介绍
改性环氧厚浆漆（Primastic）是一种双组份、低表面处理、高固体含量的改性环氧厚浆漆。根据不同的底材温度，可选用两种不同的固化剂：常温型（Std）固化剂与冬用型（WG）固化剂。

推荐用途
作为防腐蚀涂层，用于位于水面以上干燥区域钢结构及混凝土结构的防护。也可用于难以进行磨砂清理的钢结构表面。

膜厚与涂布率

常温型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	250	125
湿膜厚度（微米）	130	320	160
理论涂布率（平方米/公升）	7.8	3.1	6.2
冬用型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	250	125
湿膜厚度（微米）	140	350	175
理论涂布率（平方米/公升）	7.2	2.9	5.7

物理特性

颜色	黑色、绿色、灰色、白色、红色
体积固体份（%）*	78 ± 2 常温型固化剂 72 ± 2 冬用型固化剂
闪点	**常温型固化剂:** 35ºC ± 2 （闭杯） **冬用型固化剂:** 31ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	
	180 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
	230 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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：动力工具清理,至少St 2且无氧化皮（ISO 8501-1：2007）。提高表面处理的质量（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提高防腐性能。

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
只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。用于维护保养时，使用超高压水喷射清理至WJ2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）或采用动力工具清理锈蚀部位至少达到St 2级。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于10°C（常温型固化剂）（-5°C，冬用型固化剂）并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在非敞开空间内涂装通常需要良好的通风以确保漆膜的正常干燥。涂层固化前，不应曝露于油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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，但不建议用于第一度底漆的施工，而且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）	**常温型固化剂:** A组份（基料）：B组份（常温型固化剂）=7：1 **冬用型固化剂:** A组份（基料）：B组份（冬用型固化剂）=4：1
混合	常温型固化剂：将7份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组分（常温型固化剂）完全混合均匀 冬用型固化剂：将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组分（冬用型固化剂）完全混合均匀
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	**常温型固化剂:** 2小时 **冬用型固化剂:** 1 小时
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.53 - 0.79 mm (0.021 - 0.031")
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	
注意事项	*建议基料与固化剂的混合温度不低于15℃，否则需添加额外的稀释剂以获得适合的黏度。 *过多稀释剂的加入会导致抗流挂性降低及固化时间延长。 *如需添加额外的稀释剂，则应在两种组份完全混合均匀后添加。

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

常温型固化剂

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	4 小时	2 小时
硬干	24 小时	10 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	2 天
最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]			

冬用型固化剂

底材温度	**-5°C**	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	24 小时	18 小时	12 小时	6 小时	2,5 小时
硬干	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1. 覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层，则必须特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

改性环氧厚浆漆（Primastic）	**2 x 125** 微米	（干膜厚度）
聚氨酯面漆（Hardtop AS）	1 x 50 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

16升A组份置于20升容器中，2.3升B组份（常温型固化剂）置于5升容器中。
及
16升A组份置于20升容器中，4升B组份（冬用型固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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：

佐敦公司 出版于 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Primastic Universal
通用改性环氧漆
【344ALU,344ART,344AGT/344CAS－常温,344WGB－冬用】

Jotun Protects Property

产品介绍

通用改性环氧漆（Primastic Universal）是一种双组份、低表面处理、高固体含量的改性环氧厚浆漆。根据不同的底材温度，可选用两种不同的固化剂：常温型（Std）固化剂及冬用型（WG）固化剂。

推荐用途

作为防腐底漆，用于水面以上干燥区域和水下浸没区域的钢结构防护。可用于难以进行喷砂清理的表面。

膜厚与涂布率

常温型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	250	125
湿膜厚度（微米）	135	330	165
理论涂布率（平方米/公升）	7.5	3	6
低温型/冬用型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	250	125
湿膜厚度（微米）	145	360	180
理论涂布率（平方米/公升）	7	2.8	5.6

物理特性

颜色	铝色、铝红色
体积固体份（%）*	75 ± 2 常温型固化剂 70 ± 2 冬用型固化剂
闪点	**常温型固化剂** 35ºC ± 2 （闭杯） **冬用型固化剂** 31ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	2.67 lbs/gal (320 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 210 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3 230 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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：动力工具清理至少St 2级，且无氧化皮（ISO 8501-1：2007）。提高表面处理的质量（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提高防腐性能。

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

涂有油漆的表面
只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。用于维护保养时，使用超高压水喷射清理至WJ2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）或采用动力工具清理锈蚀部位至少达到St 2级。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C（常温型固化剂）（-5°C，冬用型固化剂）并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在非敞开空间内涂装通常需要良好的通风以确保漆膜的正常干燥。涂层固化前，不应曝露于油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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）	**常温型固化剂:** A组份(基料)：B组份(固化剂)=5：1 **冬用型固化剂:** A组份(基料)：B组份(固化剂)=4：1
混合	常温型固化剂：将5份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。 冬用型固化剂：将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	**常温型固化剂：** 2 小时 **冬用型固化剂:** 1 小时
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.53 - 0.79 mm (0.021 - 0.031")
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	
注意事项	* 建议不在温度低于15°C时混合基料和固化剂。否则需要额外添加稀释剂调配适合的黏度。 * 过多稀释剂的加入将降低抗流挂性能和延长固化时间。 * 如果需要加入额外的稀释剂，则应在两种组份完全混合均匀后再添加。

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

常温型固化剂

底材温度	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	4 小时	2 小时
硬干	24 小时	10 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	2 天
最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]			

冬用型固化剂

底材温度	**-5°C**	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**
表干	24 小时	18 小时	12 小时	6 小时	2,5 小时
硬干	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]					

1.覆涂前，表面如无粉化和其他污染物时，通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力，必须在前道涂层固化前覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后覆涂后道涂层，则必须特别注意前道涂层的表面清洁，打磨拉毛，除去表面粉化层，以获得良好的附着力。

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

通用改性环氧漆（Primastic Universal）	**2 x 125** 微米	（干膜厚度）
聚氨酯面漆（Hardtop AS）	1 x 50 微米	（干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

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

16升A组份（基料）置于20升容器中，3.2升B组份（常温型固化剂）置于5升容器中。
及
16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（冬用型固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Resist 18 WF
储罐用水性导静电漆
【3WDCPA/3WDCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
储罐用水性导静电漆（Resist 18 WF）是一种具有高导电率的双组份、自固化的水性无机硅酸锌底漆。该产品符合SSPC标准-20油漆中锌粉含量等级1的成分要求。可以进行高膜厚施工。储罐用水性导静电漆（Resist 18 WF）采用符合ASTM D520标准II类纯度锌粉定制。

推荐用途
可涂装在喷砂处理的钢材表面。既可以单独使用，也可以配套覆涂水性/油性后道涂层，如环氧涂料及其它高性能涂料。储罐用水性导静电漆（Resist 18 WF）能耐高温至400℃（大于52˚F）。本产品可以采用单道涂层用于需要抗静电的储罐及货舱内壁。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	125	100
湿膜厚度（微米）	75	185	150
理论涂布率（平方米/公升）	13.6	5.4	6.8

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	68 ± 2
闪点	（不燃）
黏度	
挥发性有机物含量	0 lbs/gal (0 gms./ltr.) USA-EPA Method 24
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异 （pH 值 6-10范围内）

*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
清理等级：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料（钢丸/棱角砂）处理到符合国际标准ISO8503-2中规定的粗糙度等级的细至中等（30-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当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以确保漆膜的正常干燥。施工及干燥过程中，环境的相对湿度不得超过85%，同时如相对湿度低于30%时，不宜免施工本产品，以免产生干喷。无机硅酸富锌涂层通常是多孔的，为了避免产生针孔或气泡，应先薄薄地雾喷一道封闭漆填充空隙，停留3-5分钟，以便孔内空气外逸，然后以正常膜厚统涂后道涂层。视现场情况，可进一步稀释封闭漆。

施工方式：

喷涂　　特别为常规喷涂 /HVLP施工设计

施工参数：

混合比（体积）	10.4：4.54
混合	产品有两个组份，液态树脂与干锌粉颜料分装在两个包装容器中，此两个组份应严格按照下列方法混合：将4.54升B组份的锌粉颜料干粉缓慢加入到10.4升液态A组份中去，并持续搅拌。一定要遵循将干锌粉颜料加入到液体树脂组份中去的顺序，而不是将液体组份加入到干锌粉颜料中去。持续搅拌至混合均匀，然后选用50目的滤网过滤。建议在施工的过程中应持续搅拌。
混合后使用寿命（23℃）	6 小时
稀释剂/清洗剂	净水, 最多60 克/升
常规喷涂指导参数	
喷嘴压力	0.3-0.5 MPa (3-5 kp/cm², 42-70 psi).
喷嘴孔径	0.043" - 0.072" (1.08 - 1.8 mm)
喷幅	40-80º
过滤器	经常检查并保持滤网清洁
注意事项	*正确进行涂装设备的清洗保养和日常维护，对于提高的施工效率及稳定涂装质量是非常必要的。建议在涂装储罐用水性导静电漆（Resist 18 WF）的前后，用水注入并使之流经整套喷涂设备，进行循环清洗若干分钟.

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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	40 分钟	10 分钟	5 分钟
硬干	80 分钟	20 分钟	10 分钟
最短覆涂间隔 [2]	6 小时	3 小时	2 小时

1. 覆涂前，应确保底材表面没有可溶性盐及其它污染物。
2. 采用ISO 8502-6和ISO 8502-9中Bresle方法检测的表面盐含量必须低于50毫克/平米；以及采用pH值范围为0-14的通用标准pH试纸进行测量，对照比色卡标度，pH值应低于8。

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

储罐用水性导静电漆 （Resist 18 WF）　　1 x 100 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。包装容器必须保持密闭。小心装卸。
避免冰冻。

装卸
小心处置。使用前搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格
10.4升（2.8加仑）A组份（硅酸盐溶液）置于20升/5加仑的塑料容器，4.54升（70磅）B组份（锌粉）置于5升/3加仑容器。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Resist 78
无机硅酸富锌底漆OJR

Jotun Protects Property

产品介绍

无机硅酸富锌底漆OJR（Resist 78）是一种双组份、快干型、硅酸乙酯锌粉底漆。该产品符合国际标准ISO12944和美国SSPC标准-20油漆锌粉含量等级II有关涂层干膜中锌粉颜料含量的规定。该产品依据美国SSPC标准SSPC-20油漆,经试验检测符合阿拉伯美国石油公司规定的要求Armoco的09-AMSS-071。该产品也可采用符合ASTM D520标准类型II的锌粉定制。

推荐用途

通常用作重防腐的防护底漆：

1. 作为多道涂层体系中的第一道底漆。
2. 在中等至恶劣腐蚀环境下,可以单道涂层使用,也能长效防护钢结构。可耐循环干热湿度上至摄氏度400摄氏度。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	90	75
湿膜厚度（微米）	70	125	104
理论涂布率（平方米/公升）	14.4	8	9.6

注意

如果涂层膜厚超过120微米，将有可能产生龟裂。

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	72 ± 2
闪点	14ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	395 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异 （在pH值为6-10范围内）
柔韧性	有限制

*按照OCCA Monograph No. 4标准测定
香港地区规范：涂料种类—无机锌涂料；VOC 360 克/升香港环保署方法；豁免化合物—无；比重：2.51（A+B混合后）
这里提供的VOC及比重的数据均是典型参数，随颜色变化而有所不同

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：喷砂处理清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。通常硅酸乙酯锌粉涂料需要潮气进行固化反应。在环境适度较低情况下，需要在涂层上面轻微喷洒少许（淡水）水雾，以促进固化。和/或对环境进行人工加湿空气（增加环境湿度）。覆涂前，涂层必须充分固化，否则与后道涂层间的附着力可能不够理想。一般的做法为：在覆涂前用丁酮（MEK，按照标准ASTMD4752-87）检定涂层固化程度。硅酸乙酯锌粉涂料的涂膜呈多孔状态。孔隙状态因涂装技术水准和施工时的气候情况不同而有所变化。孔隙内的空气外逸穿透新覆涂层，产生针孔或起泡，出现在刚完工的涂层上面。为此，建议喷统涂一遍封闭漆，以避免起泡。

先用兑稀的涂料薄薄地喷一层（雾喷），以喷去涂层孔隙。稍停顿几分钟，再按正确膜厚要求涂后道涂层。通常是稀释后道涂层的涂料，或直接先用封闭漆Penguard Tie Coat100进行雾喷封闭。

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使用，但必须达到规定的干膜厚度。为了避免较重的锌粉沉淀，在施工过程中建议持续采用机械搅拌。

施工参数：

混合比（体积）	产品有两个组分，液态树脂与干锌粉颜料分装在两个包装容器中，此两个组分应严格按照下列方法混合：将A组份充分摇匀，然后将B组分的锌粉颜料干粉缓慢的加入到液态A组分中去，并持续搅拌。一定要遵循将颜料干粉加入到液体组分中去的顺序，而不是将液体组分加入到颜料干粉中去。持续搅拌至混合均匀。然后选用60目的滤网过滤。建议在施工过程中应持续搅拌。
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度升高而减少）
稀释剂/清洗剂	佐敦 4/25号稀释剂。有时可能需要调整干燥时间和喷涂幅度时。稀释剂量不超过5%，低温时，使用佐敦4号稀释剂（挥发迅速）；高温时，使用佐敦25号稀释剂（挥发缓慢）。
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	10 MPa (100 kp/cm², 1400 psi)
喷嘴孔径	0.46-0.58 mm (0.018-0.023")
喷幅	30-80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	*稀释剂必须在两种组分完全混合均匀后添加。

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
*相对湿度为 70%

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	60 分钟	30 分钟	15 分钟	13 分钟
硬干	90 分钟	45 分钟	30 分钟	25 分钟
固化 [1]	18 小时	13 小时	4 小时	1,5 小时
最短覆涂间隔 [2]	18 小时	13 小时	4 小时	1,5 小时
最长覆涂间隔 [3]				

1. 固化用检测涂层固化程度可用丁酮MEK检测（ASTM D 4752-87）。
2. 推荐的数据是针对常用以覆涂在无机硅酸锌涂层上的油漆而言的。
3. 在喷涂之前表面应无锌盐和其它污物。

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

无机硅酸富锌底漆OJR（Resist 78） **1 x 75** 微米 （干膜厚度）
通常采用环氧油漆系统进行覆涂。

根据具体情况可以制定其它配套。

贮存
本品必须根据国家规定存储,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.A组分必须存储在25°C以下.本产品的B组分为锌粉而无严格贮存限制.贮存寿命: A组分在23°C的为6个月,B组分为4年,如超过贮存寿命,应重新检查确认,如果贮存期间温度较高,可能会缩短贮存寿命并导致产品在罐内胶结.

装卸
小心处置。使用前搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格
9升A组份（液体）置于10升容器中，18.5千克B组份（锌粉）置于20升容器中（共11.6升油漆）

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 24日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Resist 86
无机硅酸富锌底漆0KH
【0KHCPA/0JRCPB,0TRCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
无机硅酸富锌底漆0KH（Resist 86） 是一种双组份快干型硅酸乙酯锌粉底漆。符合国际标准ISO12944和美国SSPC标准-20油漆锌粉含量等级I有关涂层干膜中锌粉颜料含量的规范。该产品也可采用符合ASTM D520标准II类纯度锌粉定制。

推荐用途
通常用作重防腐工程的防锈底漆：
1. 用作多道涂层系统的第一道底漆。
2. 在中等至恶劣腐蚀环境下，可以单道涂层使用，也能长效防护钢结构。可耐磨循环干热温度高达400摄氏度。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	90	75
湿膜厚度（微米）	75	135	115
理论涂布率（平方米/公升）	13.4	7.4	8.9

注意
如果涂装膜厚超过120微米，将有可能产生龟裂。

物理特性

颜色	灰绿色、灰色
体积固体份（%）*	67 ± 2
闪点	14ºC ± 2 (闭杯)
黏度	
挥发性有机物含量	465 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异 在pH值为6-10范围内
柔韧性	有限的

*按照OCCA Monograph No. 4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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。通常硅酸乙酯锌粉涂料需要潮气进行固化。在环境湿度较低情况下，需要在涂层上面轻微喷洒少许（淡水）水雾，以促进固化。和/或对环境进行人工加湿空气（增加环境湿度）。覆涂前，涂层必须充分固化，否则与后道涂层间的附着力可能不够理想。一般的做法为：在覆涂前用丁酮（MEK，按照标准ASTMD4752-87）检定涂层固化程度。硅酸乙酯锌粉涂料的涂膜呈多孔状态。孔隙状态因涂装技术水准和施工时的气候情况不同而有所变化。孔隙内的空气外逸穿透新覆涂层，将在刚完工的涂层表面产生针孔或气泡。为此，建议事先统涂一遍封闭漆，以避免出现针孔或气泡。

先用兑稀的涂料薄薄地喷一层（雾喷），以排出涂层孔隙内的空气。稍停顿几分钟，再按正确膜厚要求涂后道涂层。通常是稀释后道涂层的涂料，或直接先用环氧连接漆（Penguard Tie Coat100）进行雾喷封闭。

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使用，但必须达到规定的干膜厚度。为了避免较重的锌粉沉淀，在施工过程中建议持续采用机械搅拌。

施工参数：

混合比（体积）

混合	产品有两个组份，液态树脂与干锌粉颜料分装在两个包装容器中，此两个组份应严格按照下列方法混合：将8升A组份充分摇匀，然后将18.5千克B组份的锌粉颜料干粉缓慢地加入到液态A组份中去，并持续搅拌。一定要遵循将颜料干粉加入到液体组份中去的顺序，而不是将液体组份加入到颜料干粉中去。持续搅拌至混合均匀。然后选用60目的滤网过滤，建议在施工过程中应持续搅拌。
混合后使用寿命（23℃）	8-12小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 4号/25号稀释剂。 4/25 有时可能需要调整干燥时间和喷涂幅度。稀释剂用量不得超过5%，低温时，使用佐敦4号稀释剂（挥发迅速）；高温时，使用佐敦25号稀释剂（挥发缓慢）。
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	10 MPa (100 kg/cm², 1400 psi)
喷嘴孔径	0.46-0.58 mm (0.018-0.023")
喷幅	30-80º
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	*稀释剂必须在两种组份完全混合均匀后添加。

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
* 70%的相对湿度

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	60	30	15	13
硬干	90	45	30	25
固化 [1]	18 小时	13 小时	4 小时	1,5 小时
最短覆涂间隔 [2]	18 小时	13 小时	4 小时	1,5 小时
最长覆涂间隔 [3]				

1. 涂层固化程度可用丁酮MEK检测（ASTM D 4752-87）方法进行检验。
2. 所推荐的覆涂间隔时间适用于经常作为后道涂层与无机硅酸富锌油漆配套的指定油漆品种。
3. 在施工前，应确保底材表面无锌盐及其他污染物。

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

无机硅酸锌底漆0KH （Resist 86）　　1 x 75 微米　　(干膜厚度)
通常采用环氧油漆系统进行覆涂。

根据具体情况可以制定其它配套。

贮存
本品必须根据国家规定存储，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。A组份必须存储在25°C以下。本产品的B组份为锌粉而无严格贮存限制。贮存寿命：A组份在23°C时为6个月，B组份为4年。如超过贮存寿命，应重新检查确认；如果贮存期间温度较高，可能会缩短贮存寿命并导致产品在罐内胶结。

装卸
小心处置。使用前搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格
8升A组份（液态）置于10升容器中，18.5千克B组份（锌粉）置于20升容器中（共10.6升油漆）

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Resist GTI
无机硅酸富锌底漆0JP
【0JPCPA/0KTCPB,0TSCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
无机硅酸富锌底漆0JP（Resist GTI）是一种双组份潮气固化型硅酸乙酯锌粉底漆。符合国际标准ISO12944和美国SSPC标准-20油漆中锌粉含量等级1有关涂层干膜中锌粉颜料含量的规范。该产品也可采用符合ASTM D520标准II类纯度的锌粉定制。

推荐用途
通常用作化学品舱的涂层防护。备有该产品的“载货清单”。
1. 用作多道涂层体系的第一道底漆。
2. 在中等到恶劣腐蚀环境下，以单道涂层使用，也能长效保护钢结构。可耐循环干热温度高达400摄氏度。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	100	75
湿膜厚度（微米）	75	135	115
理论涂布率（平方米/公升）	13.4	7.4	8.9

注意
如果涂层膜厚超过120微米，将有可能产生龟裂。

物理特性

颜色	灰绿色
体积固体份（%）*	67 ± 2
闪点	16ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	458 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异 （在pH值为6-10范围内）
柔韧性	有限制

*按照OCCA Monograph No. 4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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。通常硅酸乙酯锌粉涂料需要潮气进行固化反应。在环境湿度较低情况下，需要在涂层上面轻微喷洒少许（淡水）水雾，以促进固化。和/或对环境进行人工加湿空气（增加环境湿度）。覆涂前，涂层必须充分固化，否则与后道涂层间的附着力可能不够理想。一般的做法为：在覆涂前用丁酮（MEK，按照标准ASTMD4752-87）检定涂层固化程度。硅酸乙酯锌粉涂料的涂膜呈多孔状态。孔隙状态因涂装技术水准和施工时的气候情况不同而有所变化。孔隙内的空气外逸穿透新覆涂层，产生针孔或起泡，出现在刚完工的涂层上面。为此，建议事先统涂一遍封闭漆，以避免出现针孔或气泡。
先用兑稀的涂料薄薄地喷一层（雾喷），以排出涂层孔隙内的空气。稍停顿几分钟，再按正确膜厚要求涂后道涂层。通常是稀释后道涂层的涂料，或直接先用封闭漆Penguard Tie Coat100进行雾喷封闭。

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。

施工参数：

混合比（体积）	产品有两个组份，液态树脂和干锌粉颜料分装在两个包装容器中。此两个组份应严格按照下列方法混合：将10升A组份充分摇匀，然后将25.8千克B组份的锌粉颜料干粉缓慢地加入到液态A组份中去，并持续搅拌。一定要遵循将颜料干粉加入到液态组份中去的顺序而不是将液态组份加入到颜料干粉中去。持续搅拌至混合均匀。然后选用60目的滤网过滤。建议在施工过程中应持续搅拌。
混合后使用寿命（23℃）	8-12小时（随温度升高而减少）
稀释剂/清洗剂	佐敦 4/25号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	10 MPa (100 kp/cm², 1400 psi)
喷嘴孔径	0.46-0.58 mm (0.018-0.023")
喷幅	30-80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	有时可能需要调整干燥时间和喷涂幅度。稀释剂用量不得超过5%，低温时，使用佐敦4号稀释剂（快干型）；高温时，使用佐敦25号稀释剂（慢干型）。 备注：稀释剂必须在两种组分完全混合均匀后添加。

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
*80%的相对湿度

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	60 分钟	30 分钟	15 分钟	13 分钟
硬干	90 分钟	45 分钟	30 分钟	25 分钟
固化 [1]	36 小时	24 小时	12 小时	7 小时
最短覆涂间隔 [2]	36 小时	24 小时	12 小时	7 小时

1. 涂层固化程度可用丁酮MEK检测（ASTM D 4752-87）方法进行检验。
2. 所推荐的覆涂间隔时间适用于经常作为后道涂层与无机硅酸锌配套的指定油漆品种。

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

有后道涂层覆涂时：
无机硅酸富锌底漆0JP（Resist GTI） **1 x 75**微米 （干膜厚度）
通常采用环氧或乙烯漆系统进行覆涂。

用作特涂舱内：
无机硅酸富锌底漆0JP（Resist GTI） **1 x 100** 微米 （干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

完全固化

当无机硅酸富锌底漆0JP（Resist GTI）作为单道涂层体系使用于特涂舱内，涂层必须完全固化。而为了达到该要求，可遵循如下步骤操作：

—无机硅酸富锌底漆0JP（Resist GTI）的涂装膜厚为100微米
—确保涂层在低温度和通风良好的条件下固化/干燥4小时
—然后，在高湿度和尽可能的高温条件下固化涂层。采用丁酮MEK测定（ASTM D 4752-87）固化程度
—在涂层表面喷水（首选海水）并封舱。在48小时内重复喷水3-4次
—将舱内的水排干并使其干燥.
—硬币应在涂层表面刮出金属光泽，但涂层不松软.

贮存

本品必须根据国家规定存储，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。A组份必须存储在25°C以下。本产品的B组份为锌粉而无严格贮存限制。贮存寿命：A组份在23°C时为6个月，B组份为4年。如超过贮存寿命，应重新检查确认；如果贮存期间温度较高，可能会缩短贮存寿命并导致产品在罐内胶结。

装卸

小心处置，使用前搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以避免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格

10升A组份置于10升容器中，28.5千克B组份（锌粉）置于20升容器中（共14.5升油漆）。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Safeguard Plus
乙烯环氧漆5BP
【5BPYEL,5BPGRE/5BPCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
乙烯环氧漆5BP（Safeguard Plus）是一种双组份环氧乙烯防锈漆，用作强化防污漆与防锈底漆涂层间的附着力。

推荐用途
只要正确施工，乙烯环氧漆5BP（Safeguard Plus）就可有效提高防污漆的附着力。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	75	150	100
湿膜厚度（微米）	135	265	180
理论涂布率（平方米/公升）	7.5	3.7	5.6

物理特性

颜色	黄色、灰色
体积固体份（%）*	56 ± 2
闪点	24ºC ± 2 (Setaflash)
黏度	
挥发性有机物含量	365 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	优异
耐磨性	好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于零下5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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，必须有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：
喷涂　　使用无气喷涂。

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。

施工参数：

混合比（体积）	5:1
混合	使用前，将5份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度的升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴孔径	0.48-0.78 mm (0.019-0.031")
喷幅	60-80º
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	**-10°C**	**-5°C**	**0°C**	**23°C**	**40°C**
表干	24 小时	12 小时	8 小时	1 小时	0,5 小时
硬干	72 小时	36 小时	20 小时	6 小时	3 小时
固化			14 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔	96 小时	24 小时	18 小时	5 小时	2 小时
最长覆涂间隔 [1&2]	14 天	10 天	8 天	5 天	3 天

底材温度	**10°C**
表干	3 小时
硬干	10 小时
固化	5
最短覆涂间隔	8 小时
最长覆涂间隔	7 天

1 上述给定数据是针对覆涂防污漆而言的情况。如需采用其它品种涂层油漆进行覆涂，请咨询当地的佐敦公司。
2 覆涂前，表面应无粉化及其它任何污染物。在室内条件下，如需获得最佳的附着力，则后道涂层必须在前道涂层固化前涂装；在室外条件下，由于阳光照射所引起涂层粉化将存在最长覆涂间隔时间限制。

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

通用耐磨环氧漆（Jotacote Universal）	1 x 200微米	(干膜厚度)
乙烯环氧漆5BP（Safeguard Plus）	**1 x 100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

15升A组份（基料）置于20升容器中，3升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Safeguard TF KS
乙烯环氧漆0RX
【0RXYEL/0RXCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
乙烯环氧漆0RX（Safeguard TF KS）是一种双组份环氧乙烯防锈漆，用作底漆和防污漆之间的连接漆。

推荐用途
乙烯环氧漆0RX（Safeguard TF KS），只要正确使用可以为防污漆提供非常好的附着力。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	150	75
湿膜厚度（微米）	115	350	175
理论涂布率（平方米/公升）	8.6	2.9	5.7

物理特性

颜色	黄色/灰色/浅黄色
体积固体份（%）*	43 ± 2
闪点	10ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
光泽	平光
耐水性	优异
耐磨性	好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于-5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。在非敞开空间内涂装时必须有良好的通风条件以确保漆膜正常干燥。在溶剂尚未从漆膜中完全挥发前，不可以接触热空气，以免造成表面结皮和溶剂滞留。涂层完全固化前，不可接触外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	选用合适的刷子。但必须达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）= 5：1，将5份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	5小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴孔径	0.58-0.78 mm (0.023-0.031")
过滤器	40-80º
常规喷涂指导参数	
注意事项	经常检查并确保滤网清洁。

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	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	6 小时	4 小时	2 小时	1 小时
硬干	30 小时	24 小时	18 小时	12 小时	8 小时
固化	14 天	9 天	7 天	5 天	4 天
最短覆涂间隔	22 小时	20 小时	18 小时	12 小时	8 小时
最长覆涂间隔 [1]	5 天	7 天	7 天	5 天	3 天

Cold temperature hardener

底材温度	**-5°C**
表干	10 小时
硬干	36 小时
固化	-
最短覆涂间隔	24 小时
最长覆涂间隔 [1]	7 天

1.覆涂前表面应无粉化和其它污染物。在室内条件下，在前度油漆充分固化前覆涂后度油漆将获得最好的层间结合力。在室外曝露时，特别由于受到太阳光线照射而引起的粉化现象会限制其最长的覆涂间隔时间。

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

通用耐磨环氧漆HF（Jotacote HF002）	1 x 200微米	（干膜厚度）
乙烯环氧漆0RX（Safeguard TF KS）	**1 x 75微米**	**（干膜厚度）**

配套的防污漆

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

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

包装规格

16.7 升A组份（基料）及3.3升B组份（固化剂）。
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Safeguard Universal ES
乙烯环氧漆0QZ
【0QZRED,0QZGRE/0QZCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）是一种双组份环氧乙烯防锈漆。

推荐用途
乙烯环氧漆（Safeguard Universal ES）通常用作各种涂层体系的防锈中间漆，或防污漆的连接漆。它可为各种自抛光防污漆以及多种外面漆提供很好的附着力（醇酸面漆除外）。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	200	150
湿膜厚度（微米）	80	325	240
理论涂布率（平方米/公升）	12.4	3.1	4.1

注意
若用作连接漆（干膜厚度50微米）：涂在环氧底漆上面，可能需要额外添加5-10%的稀释剂，若用作封闭漆（干膜厚度75-100微米），涂于旧防污漆上面，则无须稀释。

物理特性

颜色	浅黄色
体积固体份（%）*	62 ± 2
闪点	27ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	330 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
耐水性	优异
耐磨性	好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于0°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。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。采用强制通风时，应当避免热空气过早接触所产生的表面结皮和溶剂截留等情况。涂层充分固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）= 5：1
混合	将5份体积量的A组份与1份体积量的B组份完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 17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	0.48-0.78 mm (0.019-0.031")
喷幅	65-80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	*建议基料和固化剂的混合温度不得低于15℃，否则可能需要添加额外的稀释剂以获得合适的黏度。 *加入过量稀释剂将导致抗流挂性能降低及固化时间延长。 *稀释剂的添加必须在两组份完全混合均匀后进行。

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	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	12 小时	8 小时	5 小时	2 小时	1,5 小时
硬干	30 小时	24 小时	18 小时	10 小时	6 小时
固化	14 天	7 天	5 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔 [1]	30 小时	24 小时	18 小时	10 小时	6 小时

1.覆涂前表面应无粉化和其它污染物，在室内条件下，如需获得最佳附着力。则后道涂层必须在前道涂层固化前涂装。

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

改性耐磨环氧铝粉漆（Jotamastic 87 Aluminium）	1 x 200微米	（干膜厚度）
乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）	**1 x 100 微米**	**（干膜厚度）**
所需的防污漆配套		

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
15升A组份（基料）置于20升的容器中，3升B组份（固化剂）置于3升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
SeaAlu
无锡自抛光防污漆（铝壳船）
【0MXDRD,0MXBLU,0MX099】

Jotun Protects Property

产品介绍
无锡自抛光防污漆（铝壳船）（SeaAlu）是一种以水解型树脂为基料的不含有机锡和氧化亚铜的高性能自抛光防污漆。成膜物基料能以一定的速率在海水中溶解，从而使无锡自抛光防污漆（铝壳船）（Sea Alu）不断露出新鲜的漆膜。

推荐用途
作为新造船和坞修翻新的防污漆，适用于铝壳船的平底和直底区域。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	75	150
湿膜厚度（微米）	155	315
理论涂布率（平方米/公升）	6.4	3.2

物理特性

颜色	黑色、 蓝色、深红
体积固体份（%）*	48 ± 2
闪点	25ºC ± 2
黏度	
挥发性有机物含量	3.92 lbs/gal (470 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 450 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
根据佐敦公司的要求使用高压淡水清洗表面，除去污染物。只能涂于表面清洁和干燥并经认可的底漆/内层油漆或完好的自抛光防污漆涂层上面。

其它表面
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。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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7号 7
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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	60 分钟	45 分钟	30 分钟	15 分钟
硬干	8 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	12-24 小时	10-22 小时	8-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	12 小时	9 小时	7 小时	6 小时

1. 通常是指坞修时，防污漆涂层在出坞浸水前的干燥时间，取决于所施工的底漆/防污漆的总膜厚。膜厚越高，干燥时间越长。
2. 覆涂后道防污漆前，表面应干燥且无任何污染物。

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。

其他信息

推荐的底漆类型：

纯环氧厚浆漆（Penguard HB）作为底漆，以乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）或乙烯铝粉底漆（Vinyguard Silvergrey 88）作为封闭/连接漆。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
SeaForce 15
无锡自抛光防污漆15
【0UFDRD,0UFLRD】

Jotun Protects Property

产品介绍
无锡自抛光防污漆15（SeaForce 15）是一种基于受专利保护的聚合物增塑技术的、高固体含量型、无锡自抛光防污漆，通过对一系列聚合物的独特组合，从而确保了该产品优异的防污性能。该产品符合国际海事组织有关IMO防污漆公约（AFS/CONF/26）。

推荐用途
适用坞修周期为36个月的全球航线船舶的平底和水线区域。如与无锡自抛光防污漆30（Antifouling SeaForce 30）组合，作为内层防污漆可用于直底部位。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	75	175
湿膜厚度（微米）	145	335
理论涂布率（平方米/公升）	6.9	3

物理特性

颜色	深红色, 浅红色
体积固体份（%）*	52 ± 2
闪点	26ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.84 lbs/gal (460 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 420 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
油漆施工前，所有的表面应当清洁、干燥并无任何污染物。使用高压淡水清洁表面，去除表面污染物。只能涂于表面清洁和干燥并经认可的底漆/连接漆或完好的自抛光防污漆涂层上面。

其它表面
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。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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）	单组分
稀释剂/清洗剂	佐敦 7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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	60 分钟	60 分钟	30 分钟	30 分钟
硬干	9 小时	7 小时	5 小时	4 小时
下水前的干燥时间 [1]	12-24 小时	12-24 小时	10-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	13 小时	10 小时	8 小时	7 小时

1. 间隔时间通常是指发生在坞修涂装时下水前防污漆完工后的干燥时间，受所涂底漆/防污漆的涂层体系总膜厚影响，膜厚越高，干燥时间越长。
2. 覆涂后续涂层前，表面应干燥且无任何污染物。

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。

其他信息

推荐的底漆类型：

适用于以乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）或乙烯环氧漆5BP（Safeguard Plus） 作为封闭/连接漆。

也可根据具体情况，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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

采用20升的容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
SeaForce 30
无锡自抛光防污漆 30
【0TVDRD,0TVLRD】

Jotun Protects Property

产品介绍
无锡自抛光防污漆30（SeaForce 30）是一种基于受专利保护的聚合物增塑技术的、高固体含量型、无锡自抛光防污漆，通过对一系列聚合物的独特组合，从而确保了该产品优异的防污性能。该产品符合国际海事组织有关IMO防污漆公约（AFS/CONF/26）。

推荐用途
适用于为全球航线的船舶，提供针对海洋生物的良好防污保护，其对直底的坞修周期长达36个月，对平底的坞修周期长达60个月（详情请咨询您当地的佐敦公司销售代表）。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	75	175
湿膜厚度（微米）	130	300
理论涂布率（平方米/公升）	7.7	3.3

物理特性

颜色	深红色、浅红色
体积固体份（%）*	58 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.34 lbs/gal (400 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 370 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
油漆施工前，所有的表面应当清洁、干燥并无任何污染物。使用高压淡水清洁去除表面污染物。只能涂于表面清洁和干燥并经认可的底漆/连接漆或完好的自抛光防污漆涂层上面。

其它表面
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。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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 7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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	**-10°C**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	5	2 分钟	45 分钟	30 分钟	30 分钟
硬干	24 h	12 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	48 h	36 小时	12-22 小时	10-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	48 h	36 小时	9 小时	7 小时	6 小时

低温固化剂

底材温度	**5°C**
表干	60 h
硬干	8 h
固化	12-24 h
最短覆涂间隔	12 h
最长覆涂间隔	-

1. 间隔时间通常是指发生在坞修涂装时，下水前防污漆完工后的干燥时间，受所涂底漆/防护漆的涂层体重总厚度影响。涂层越厚，干燥时间越长。
2. 覆涂后续涂层前，表面应干燥且无任何污染物。

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。

其他信息

推荐的底漆类型：

适用于以乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）或乙烯环氧漆5BP（Safeguard Plus） 作为封闭/连接漆。

也可根据具体情况，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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

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。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
SeaForce 60
无锡自抛光防污漆 60
【0TWDRD,0TWLRD】

Jotun Protects Property

产品介绍
无锡自抛光防污漆60（SeaForce 60）是一种基于受专利保护的聚合物增塑技术的、高固体含量型、无锡自抛光防污漆，其设计防污周期可长达60个月（详情请咨询您当地的佐敦公司销售代表）。该产品通过对一系列聚合物的独特组合，从而确保了其不同于以往传统的水合型、CDP型及其他类型防污漆产品的优异防污性能。该产品符合国际海事组织有关IMO防污漆公约（AFS/CONF/26）。

推荐用途
适用于坞修周期为36个月的全球航线船舶。可为水下船底（直底/平底）提供对海洋生物的良好防污保护，用于平底可高达60个月。用于压载时浸没的水线区域，也可提供长达60个月的防污保护。

物理特性

颜色	深红色 , 浅红色
体积固体份（%）*	58 ± 2
闪点	28ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.34 lbs/gal (400 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 370 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
油漆施工前，所有的表面应当清洁、干燥并无任何污染物。使用高压淡水清洁表面，去除表面污染物。只能涂于表面清洁和干燥并经认可的底漆/连接漆或完好的自抛光防污漆涂层上面。

其它表面
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。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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 7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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	**-10°C**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	5 min	2 分钟	45 分钟	30 分钟	30 分钟
硬干	24 小时	12 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	48 h	36 小时	12-22 小时	10-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	48 h	36 小时	9 小时	7 小时	6 小时

底材温度	**5°C**
表干	60 h
硬干	8 h
固化	12-24 h
最短覆涂间隔	12 h
最长覆涂间隔	-

1. 间隔时间通常是指发生在坞修涂装时下水前防污漆完工后的干燥时间，受所涂底漆/防污漆的涂层体系总膜厚影响，膜厚越高，干燥时间越长。
2. 覆涂后续涂层前，表面应当干燥且无任何污染物。

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。

其他信息

推荐的底漆类型：

适用于以乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）或乙烯环氧漆5BP（Safeguard Plus） 作为封闭/连接漆。

也可根据具体情况，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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

采用20 升的容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
SeaForce 90
无锡自抛光防污漆90

Jotun Protects Property

产品介绍
无锡自抛光防污漆90(Antifouling SeaForce 90)是一种采用聚合物增塑剂专利技术的高固体无锡自抛光防污漆。由独特的合成树脂组合而成的成膜主剂，使用无锡自抛光防污漆90，拥有传统水合型/稀释型CDP/混合型防污漆所无法比拟的出色防污性能。符合国际海事组织IMO有关防污漆公约（AFS/CONF/26）

推荐用途
适用于坞修周期长达60个月的全球航行的船舶，满足高性能，可预测抛光速率和表面自抛光功能。在防污漆的高性能，可预测抛光速率和表面自抛光功能都很重要时，无锡自抛光防污漆90（Antifouling SeaForce 90）适用于坞修周期长达60个月的全球航线的船舶。该产品能提供最佳防污功效，特别适宜用于高航速（>18节）和高就航率的船舶水下船底。防污寿命高达60个月。对于航速/就航率较低的船舶，该产品适合直底36个月，平底60个月和压载时浸湿的水线区域60个月的水下防污

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	75	175
湿膜厚度（微米）	130	300
理论涂布率（平方米/公升）	7.7	3.3

物理特性

颜色	标准色、深红色、浅红色（订单特制：深蓝、黑色、绿色）
体积固体份（%）*	58 ± 2
闪点	28ºC ± 2 (闭杯)
黏度	
挥发性有机物含量	3.34 lbs/gal (400 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 370 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
油漆施工前，所有的表面应当清洁、干燥并无任何污染物。使用高压淡水清洁去除表面污染物。只能涂于表面清洁和干燥并经认可的底漆/连接漆或完好的自抛光防污漆涂层上面。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于-15°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。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。涂层充分固化前，不可接触油品、化学品及外力。涂装期间及表干前，强湿度环境可能导致失光及表面返白等漆病。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。

辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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 7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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	**-10°C**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	5 小时	2 小时	45 分钟	30 分钟	30 分钟
硬干	24 小时	12 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	48 小时	36 小时	12-22 小时	10-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	48 小时	36 小时	9 小时	7 小时	6 小时

低温固化剂

底材温度	**5°C**
表干	60 分钟
硬干	8 小时
固化	12-24 小时
最短覆涂间隔	12 小时
最长覆涂间隔	-

1. 间隔时间通常是指在坞修涂装时，下水前防污漆完工后的干燥时间，受所涂底漆/防污漆的涂层总厚度影响。涂层越厚，干燥时间越长。
2. 覆涂后续涂层前，表面应干燥且无任何污染物。
3. 在低温高湿和通风不畅的环境下施工会延长干燥时间，因为防污漆是物理干燥，所以特别是在船底及海面以下部分施工，良好的通风是必要的。

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。

其他信息

推荐的底漆类型

适用于以乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）或乙烯铝粉底漆（Vinyguard Silvergrey 88） 作为封闭/连接漆的防腐底漆配套。

也可根据具体情况，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升的容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
SeaLion Repulse
有机硅弹性体低表面能防污漆

产品介绍
有机硅弹性体低表面能防污漆(SeaLion Repulse)是一种三组份的弹性有机硅低表面能防污漆，符合国际海事组织IMO有关防污公约 AFS/CONF/26。

推荐用途
用作有机硅低表面能防污涂层体系的面漆。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度(微米)	150	150	150
湿膜厚度(微米)	210	210	210
理论涂布率(平方米/公升)	4,8	4,8	4,8

物理特性

颜色	蓝色，灰色，红色
体积固体份(%)*	72 ± 2
闪点	27°C ± 2
黏度	
挥发性有机物含量	2,2 lbs/gal (254 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 230 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO8233:1998(E)标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
在规定的覆涂间隔时间内，施工在清洁、干燥的有机硅低表面能连接漆(SeaLion Tiecoat)上。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。空气温度必须不低于5°C。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。施工和干燥过程中所处环境的相对湿度不可低于30%

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
Other	小心避免油漆漆雾污染到其他涂层。

施工参数：

混合比（体积）	将17升的A组份（基料）与0.7升B组份（固化剂）完全混和均匀。然后加入0.75升C组份（促进剂），再完全混和均匀。Sealion Repulse的A组分也可以与Sealion Topcoat的B组分及C组分混合。
混合后使用寿命（23°C）	1 小时
	0,5 小时（40°C）
稀释剂/清洗剂	不得稀释.
清洗剂	佐敦7号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa（211 kp/cm², 3000 psi）.
喷嘴孔径	0,38 mm - 0,53 mm（0,015" - 0,021"）
过滤器	经常检查确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	如果没有按照正确的程序和配套施工，可能会导致流挂。

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	15°C	23°C	40°C
表干	12 小时	10 小时	7 小时	5 小时	2 小时
下水前的干燥时间	24 小时	24 小时	24 小时	24 小时	24 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。

其他信息

推荐的底漆类型:

有机硅弹性体低表面能防污漆(SeaLion Repulse)只能在规定的覆涂间隔内施工在有机硅低表面能连接漆(SeaLion Tiecoat)上。该涂层如沾涂在任何其它底材上，都降低后续涂层的附着力。

有机硅低表面能防污涂层体系由有机硅弹性体低表面能防污漆(SeaLion Repulse)和有机硅低表面能连接漆(SeaLion Tiecoat)组成。 先以有机硅低表面能连接漆(SeaLion Tiecoat)涂装在防腐涂层上面，作为连接漆，以此提高后续有机硅低表面能防污漆(SeaLion Topcoat)的层间附着力。

环氧快干临时底漆(Muki EPS) (可选)	1 x 30 微米 (干膜厚度)
适用的防腐底漆系统	1 x 200微米(干膜厚度)
乙烯环氧漆0QZ(Safeguard Universal ES)	1 x 100 微米(干膜厚度)
有机硅低表面能连接漆(SeaLion Tiecoat)	1 x 90 微米 (干膜厚度)
有机硅低表面能防污漆(SeaLion Repulse)	1 x 150 微米(干膜厚度)

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。
23°C下的保质期:所有组分均为2年。其后需要再次检查油漆的质量再确定。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

17升的组份A(基料)置于20升容器中，0.7升组份B(固化剂)置于0.75升容器中，0.75升的组份C(促进剂)置于1升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 6日
本产品说明书取代以前的版本

产品技术参数
SeaLion Tiecoat
有机硅低表面能连接漆
【0TZ001/0TZCPB/0TZCPC】

Jotun Protects Property

产品介绍
有机硅低表面能连接漆（SeaLion Tiecoat）是一种三组份的有机硅弹性防污漆连接漆。符合国际海事组织IMO有关防污漆公约AFS/CONF/26。

推荐用途
用于增加有机硅低表面能防污漆（SeaLion Topcoat）的附着力，与之配套组成有机硅低表面能防污涂层体系（FRC）。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）			90
湿膜厚度（微米）			150
理论涂布率（平方米/公升）			6.4

物理特性

颜色	白色
体积固体份（%）*	58 ± 2
闪点	24ºC ± 2
黏度	
挥发性有机物含量	3.59 lbs/gal (430 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 406 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
有机硅低表面能连接漆（SeaLion Tiecoat）必须在底漆完工3天内覆涂，必须保证底漆“新鲜”。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于15°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。空气温度必须不低于15°C。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。施工和干燥过程中所处环境的相对湿度不可低于30%。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
其他	小心避免油漆漆雾污染到其他涂层。

施工参数：
混合比（体积）　　将16.7升的组份A（基料）与0.6升的组份B（固化剂）完全混合均匀，然后加入

	0.9升的组份C（促进剂），再完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	
	1 小时
	0,5 小时 (40ºC)
稀释剂/清洗剂	不得稀释
清洗剂	佐敦7号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa (211 kp/cm², 3000 psi).
喷嘴孔径	0,38 mm - 0,53 mm (0,015" - 0,021")
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	如果不遵从施工程序和油漆配套说明，可能会导致流挂。

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**	**15°C**	**23°C**	**40°C**
表干	17 小时	15 小时	12 小时	6 小时	3 小时
最短覆涂间隔	24 小时	24 小时	24 小时	15 小时	6 小时
最长覆涂间隔	4 天	4 天	4 天	4 天	4 天

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。

其他信息

推荐使用的底漆:

有机硅低表面能连接漆（SeaLion Tiecoat）必须施工在乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）。 在其他表面上施工有机硅低表面能连接漆（SeaLion Tiecoat）会导致附着力的降低。

机硅低表面能防污涂层体系（FRC）由连接漆和面漆组成。有机硅低表面能连接漆（SeaLion Tiecoat）施工在防腐蚀涂层上，为面漆提供更好的附着力底涂层。

环氧快干临时底漆（Muki EPS） (可选择)	1 x 30 微米	(干膜厚度)
适用的防锈底漆系统	1 x 200 微米	(干膜厚度)
乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）	1 x 100 微米	(干膜厚度)
有机硅低表面能连接漆（SeaLion Tiecoat）	1 x 90 微米	(干膜厚度)
有机硅低表面能防污漆（SeaLion Topcoat）	1 x 135 微米	(干膜厚度)

不建议使用有机硅低表面能连接漆（SeaLion Tiecoat）进行覆涂

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

16.7升A组份（基料）置于20升的容器中，0.6升B组份（固化剂）置于0.75升的容器中，0.9升C组份（促进剂）置于1升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
SeaMate
无锡自抛光防污漆(M)

Jotun Protects Property

产品介绍
无锡自抛光防污漆(M) 是一种基于丙烯酸硅技术的高固体含量的无锡自抛光防污漆。该防污漆可确保在海水中平稳地进行水解反应，以线性速率抛光，持久不断地暴露出新鲜表面。该产品符合国际海事组织有关IMO防污漆公约（AFS/CONF/26）。

推荐用途
用作新造船以及船舶坞修的水下外壳防污漆。适用于航速从12节至26节的船舶，包括直底和平底，可提供90个月的防污寿命。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	75	175
湿膜厚度（微米）	135	320
理论涂布率（平方米/公升）	7	3.14

物理特性

颜色	深红色、浅红色
体积固体份（%）*	55 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.35 lbs/gal (401 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 401 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
油漆施工前，所有的表面应当清洁、干燥并无任何污染物。使用高压淡水清洁表面，去除表面污染物。只能涂于经认可的底漆/连接漆上面，但表面必须清洁和干燥态，或直接涂在完好的自抛光防污漆涂层表面。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于-15°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。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。涂层充分固化前，不可接触油品、化学品及外力。涂装期间及表干前，强湿度环境可能导致失光及表面返白等漆病。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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 7
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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	**-10°C**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	5	2	45 分钟	30 分钟	30 分钟
硬干	24 小时	12 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	48 小时	36 小时	12-22 小时	10-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	48 小时	36 小时	9 小时	7 小时	6 小时

底材温度	**5°C**
表干	60 分钟
硬干	8 小时
固化	12-24 小时
最短覆涂间隔	12 小时
最长覆涂间隔	-

1.间隔时间通常是指发生在坞修涂装时下水前防污漆完工后的干燥时间，受所涂底漆/防污漆的涂层体系总膜厚影响，膜厚越高，干燥时间越长。快速涂三度或更多涂层后，请采取最长的下水前干燥时间。
2.覆涂后续涂层前，表面应干燥且无任何污染物。

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。

其他信息

推荐的底漆类型:

适用于以乙烯环氧连接漆0QZ（Safeguard Universal ES），乙烯环氧连接漆5BP（Safeguard Plus）或乙烯连接漆Vinyguard SG88 作为封闭/连接漆的涂层配套体系。

也可根据具体情况，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。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 7日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
SeaQuantum Classic
水解型无锡自抛光防污漆（C）
【0RADRD,0RALRD】

Jotun Protects Property

产品介绍
水解型无锡自抛光防污漆（C）（Antifouling SeaQuantum Classic）是一种以水解型丙烯酸硅树脂为基料的无锡自抛光防污漆。成膜树脂在海水中以恒定速率水解，持续不断地暴露出新鲜表面。符合国际海事组织IMO有关防污漆公约（AFS/CONF/26）。

推荐用途
作为防污漆，用于新造船和大规模翻修项目（坞修），适合中速航行、坞修周期为60个月的船舶（直底和平底）。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	75	150
湿膜厚度（微米）	160	320
理论涂布率（平方米/公升）	6.2	3.1

物理特性

颜色	标准色：深红、浅红（可根据订单特制：蓝色、黑色、绿色）
体积固体份（%）*	47 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.92 lbs/gal (470 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 460 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
根据佐敦公司的要求使用高压淡水清洗表面，除去污染物。只能涂于表面清洁和干燥并经认可的底漆/内层油漆或完好的自抛光防污漆涂层上面。

其它表面
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。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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 7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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	**-10°C**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	5 分钟	2 分钟	45 分钟	30 分钟	30 分钟
硬干	24 h	12 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	48 h	36 小时	10-22 小时	10-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	48 h	36 小时	9 小时	7 小时	6 小时

Cold temperature hardener

底材温度	**5°C**
表干	60 h
硬干	8 h
固化	12-24 h
最短覆涂间隔	12 h
最长覆涂间隔	-

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	60 分钟	45 分钟	30 分钟	15 分钟
硬干	8 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	12-24 小时	10-22 小时	8-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	12 小时	9 小时	7 小时	6 小时

1. 间隔时间通常是指发生在坞修涂装时，下水前防污漆完工后的干燥时间，受所涂底漆/防护漆的涂层体系总厚度影响。涂层越厚，干燥时间越长。
2. 覆涂后续涂层前，表面应干燥且无任何污染物。

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。

其他信息

推荐的底漆类型：

适用于以乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）或乙烯铝粉底漆（Vinyguard Silvergrey 88）作为封闭/连接漆的防腐底漆配套。

也可根据具体情况，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。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
SeaQuantum Plus
水解型无锡自抛光防污漆（P）
【0RBDRD,0RBLRD】

Jotun Protects Property

产品介绍
SeaQuantum无锡自抛光防污漆(P)(Antifouling Seaquantum Plus) 是一种以水解型丙烯酸硅树脂为基料的无锡自抛光漆。成膜树脂在海水中以恒定速率水解，持续不断地暴露出新鲜表面。符合国际海事组织IMO有关防污漆公约AFS/CONF/26。

推荐用途
作为防污漆，用于新造船和大规模翻修项目（坞修），适合以中速和高速航行，坞修周期为60个月的船舶（直底和平底）。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	75	150
湿膜厚度（微米）	160	320
理论涂布率（平方米/公升）	6.2	3.1

物理特性

颜色	深红色、浅红色
体积固体份（%）*	47 ± 2
闪点	25±2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.92 lbs/gal (470 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 460 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
根据佐敦公司的要求施工到清洁、干燥的许可的底漆/内层油漆或完好的自抛光防污漆上。通过高压淡水清理去除表面污染物。

其它表面
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。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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 7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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	60 分钟	45 分钟	30 分钟	15 分钟
硬干	8 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	12-24 小时	10-22 小时	8-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	12 小时	9 小时	7 小时	6 小时

1. 间隔时间通常是指在坞修状况下的时间，坞修时的干燥时间取决于所施工的底漆/防污漆的总膜厚。膜厚越高，干燥时间越长。
2. 覆涂后续涂层前，表面应干燥且无任何污染物。

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。

其他信息

推荐的底漆类型:

适用于：以乙烯环氧漆（Safeguard Universal ES）或乙烯铝粉底漆（Vinyguard Silvergrey 88） 作为封闭/连接漆的防腐底漆配套。

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

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
SeaQuantum Plus S
水解型无锡自抛光防污漆（S）

Jotun Protects Property

产品介绍
水解型无锡自抛光防污漆（S）是一种以丙烯酸硅技术为主导的先进水解型高性能无锡自抛光防污漆。该防污漆能确保其成膜树脂在海水中以恒定的速率水解，持续不断地暴露出新鲜表面。符合国际海事组织IMO有关防污漆公约AFS/CONF/26。

推荐用途
作为防污漆，用于新造船和大规模翻修项目（坞修），适合用于高速航行和运行频繁（高就航率）的船舶，直底和平底皆宜，坞修周期(防污寿命）高达90个月。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	75	175
湿膜厚度（微米）	150	350
理论涂布率（平方米/公升）	6.6	2.8

物理特性

颜色	深红色，浅红色
体积固体份（%）*	50 ± 2
闪点	25±2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.84 lbs/gal (460 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 430 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定
香港地方规范：涂料种类—防污涂料：挥发性有机物浓度 VOC 460 克/升 香港环保署方法:豁免化合物—无；比重：1.82
这里提供的VOC及比重的数据均是典型参数，随颜色的变化而有所不同。

表面处理
涂有油漆的表面
根据佐敦公司的要求使用高压淡水清洗表面，除去污染物。只能涂于表面清洁和干燥并经认可的底漆/内层油漆或完好的自抛光防污漆涂层上面。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于-15°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。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。涂层充分固化前，不可接触油品、化学品及外力。涂装期间及表干前，强湿度环境可能导致失光及表面返白等漆病。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。

辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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 7
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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	**-10°C**	**0°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	5	2	45	30	30
硬干	24 小时	12 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	48 小时	36 小时	12-22 小时	10-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	48 小时	36 小时	9 小时	7 小时	6 小时

Cold temperature hardener

底材温度	**5°C**
表干	60 小时
硬干	8 小时
固化	12-24 小时
最短覆涂间隔	12 小时
最长覆涂间隔	-

1. 间隔时间通常是指在坞修状况下的时间，坞修时的干燥时间取决于所施工的底漆/防污漆的总膜厚。膜厚越高，干燥时间越长。快速涂三度或更多涂层后，请选最长的时间间隔下水。
2. 覆涂后续涂层前，表面应干燥且无任何污染物。
3. 低温（10°C以下），高湿且通风不畅会延长干燥时间。困为防污涂料是物理干燥涂料，特别是船底平坦部位，良好的通风是必需的。低温施工时如需稀释，请特别注意避免流挂

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。

其他信息

推荐底漆类型：

适用于：以乙烯环氧漆5BP（Safeguard Plus）或乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）作为封闭/连接漆的防腐底漆配套。

根据具体情况可以制定其他配套

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。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 7日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
SeaQuantum Static
水解型无锡自抛光防污漆（系泊型）

Jotun Protects Property

产品介绍
水解型无锡自抛光防污漆（系泊型） 是一种基于丙烯酸硅技术的高固体含量的无锡自抛光防污漆。该防污漆可确保在海水中平稳地进行水解反应，以线性速率抛光，持久不断地暴露出新鲜表面。该产品符合国际海事组织有关IMO防污漆公约（AFS/CONF/26）。

推荐用途
用作新造船以及船舶坞修的水下外壳防污漆。适用于各类船舶/油轮静态停泊状态下平底和直底部位以及海上固定设施的涂层防污。该防污漆专为海上固定设施和处于静态停泊状态的各类船舶而特别设计并开发。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	75	150
湿膜厚度（微米）	160	320
理论涂布率（平方米/公升）	6.2	3.1

物理特性

颜色	深红，浅红
体积固体份（%）*	47 ± 2
闪点	25±2 (闭杯)
黏度	
挥发性有机物含量	3.92 lbs/gal (470 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 460 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
根据佐敦公司的要求使用高压淡水清洗表面，除去污染物。只能涂于表面清洁和干燥并经认可的底漆/内层油漆或完好的自抛光防污漆涂层上面。

其它表面
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。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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）	单组分
稀释剂/清洗剂	佐敦 7
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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	60	45	30	15
硬干	8 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	12-24 小时	10-22 小时	8-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	12 小时	9 小时	7 小时	6 小时

1. 间隔时间通常是指发生在坞修涂装时，下水前防污漆完工后的干燥时间，受所涂底漆/防护漆的涂层体系总厚度影响。涂层越厚，干燥时间越长。
2. 覆涂后续涂层前，表面应干燥且无任何污染物。

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。

其他信息

推荐的底漆类型:

适用于以乙烯环氧漆如Safeguard Universal ES 等或乙烯铝粉底漆Vinyguard Silvergrey 88作为封闭/连接漆的防腐底漆配套。

也可根据具体情况，制定其他配套。

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

20升包装。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
SeaQuantum Ultra
水解型无锡自抛光防污漆（U）
【0RDDRD,0RDLRD】

Jotun Protects Property

产品介绍
水解型无锡自抛光防污漆(U)(Antifouling Seaquantum Ultra) 是一种以水解型丙烯酸硅树脂为基料的无锡自抛光防污漆。成膜树脂以恒定速度水解，持续不断地暴露出新鲜表面。符合国际海事组织IMO有关防污漆公约（AFS/CONF/26）。

推荐用途
作为防污漆，适用于短途航行和频繁靠港的船舶/渡轮、长时间停航的船舶/储油轮和固定设施。

膜厚与涂布率

	最低	最高
干膜厚度（微米）	75	150
湿膜厚度（微米）	160	320
理论涂布率（平方米/公升）	6.2	3.1

物理特性

颜色	浅红色、深红色
体积固体份（%）*	47 ± 2
闪点	25±2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.92 lbs/gal (470 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 460 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理
涂有油漆的表面
根据佐敦公司的要求使用高压淡水清洗表面，除去污染物。只能涂于表面清洁和干燥并经认可的底漆/内层油漆或完好的自抛光防污漆涂层上面。

其它表面
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。
刷涂	可以使用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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）	单组分
稀释剂/清洗剂	佐敦 7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	0.53 - 0.78 mm (0.021 - 0.031").
喷幅	65 - 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	60 分钟	45 分钟	30 分钟	15 分钟
硬干	8 小时	6 小时	4 小时	3 小时
下水前的干燥时间 [1]	12-24 小时	10-22 小时	8-20 小时	8-16 小时
最短覆涂间隔 [2]	12 小时	9 小时	7 小时	6 小时
最短覆涂间隔				

1. 间隔时间通常是指发生在坞修涂装时，下水前防污漆完工后的干燥时间，受所涂底漆/防污漆的涂层体重总厚度影响。涂层越厚，干燥时间越长。
2. 覆涂后续涂层前，表面应干燥且无任何污染物。

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。

其他信息

推荐的底漆类型:

适用于以乙烯环氧漆0QZ（Safeguard Universal ES）或乙烯铝粉底漆（Vinyguard Silvergrey 88） 作为密封/连接漆的防污底漆配套。

也可根据具体情况，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

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Se-lett
荧光漆
【0GP459】

Jotun Protects Property

产品介绍
荧光漆（Se-Lett）是一种反光漆，可将光线转换和反射成耀眼色彩。

推荐用途
作为警示标记和信号色彩，用于飞机、机场、运输设备、码头设施、救生筏、灯塔、浮标和路标等处。

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）	55	90	70
理论涂布率（平方米/公升）	19	11.2	14

物理特性

颜色	标志橙色
体积固体份（%）*	56 ± 2
闪点	40ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	340 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。

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
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。

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
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	5 小时	3 小时	2 小时	1 小时
硬干	25 小时	14 小时	7 小时	3 小时
最短覆涂间隔	36 小时	18 小时	16 小时	12 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1. 覆涂后序涂层前，表面应无任何污染物。

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

可配套以常规的腐蚀防护系统：

醇酸底漆（Alkyd Primer），浅灰色	2 x 40 微米	（干膜厚度）
荧光漆（Se-Lett）	**2 x 40 微米**	**（干膜厚度）**
荧光清漆（Se-Lett Clear Varnish）	1 x 30 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1升的容器贮存。
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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

PDF Version :



产品技术参数
Solvalitt
有机硅耐高温漆
【0HBALU,0HB099】

Jotun Protects Property

产品介绍
有机硅耐高温漆（Solvalitt）是一种丙烯酸改性的有机硅耐高温油漆。

推荐用途
用作耐高温面漆，耐热温度可达600摄氏度。如与硅酸锌底漆配套使用，可耐400摄氏度的高温。

膜厚与涂布率

铝色	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	20	30	20
湿膜厚度（微米）	55	80	55
理论涂布率（平方米/公升）	19	12.7	19
其它颜色	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	20	30	20
湿膜厚度（微米）	50	70	50
理论涂布率（平方米/公升）	21	14	21

物理特性

颜色	铝色、黑色
体积固体份（%）*	40 ± 2 铝色 43 ± 2 其它颜色
闪点	26°C （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	
	4.43 lbs/gal (530 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 500 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
	4.34 lbs/gal (520 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 490 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	铝色光泽/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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

涂有油漆的表面
充分固化和表面洁净的硅酸锌底漆。

其它表面
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，但不建议用于第一度底漆的施工，而且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 7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	0.38-0.48 mm (0.015-0.021")
喷幅	40-60°
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	60 分钟	45 分钟	30 分钟	15 分钟
硬干	4 小时	3 小时	2 小时	1,5 小时
最短覆涂间隔	8 小时	5 小时	4 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1. 覆涂后续涂层前，表面必须干燥并无任何污染物。

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

无机硅酸富锌底漆0JR（Resist 78）或无机硅酸富锌底漆0KH（Resist 86 ）或无机硅酸锌底漆0JP（Resist GTI）
1 x 75 微米　　（干膜厚度）
有机硅耐高温漆（Solvalitt）
1 - 2 x 20 微米　　（干膜厚度）
或
有机硅耐高温漆（Solvalitt）
2 - 3 x 20 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，建议的贮存温度必须低于25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。

装卸

贮存寿命：23°C时，24个月。贮存时温度越高，其贮存寿命就越短并会导致油漆在罐中胶凝。小心处置。使用前需搅拌均匀。

包装规格

采用20升容器贮存，或采用5升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Solvalitt Midtherm
有机硅耐热漆
【2C2ALU,2C2RED,2C2099】

Jotun Protects Property

产品介绍
有机硅耐热漆（Solvalitt Midtherm）是一种适合中等温度的丙烯酸改性有机硅耐热油漆。

推荐用途
用作耐热面漆，可直接用于钢材结构表面或覆涂于无机硅酸锌底漆表面，可耐温度至260℃。

膜厚与涂布率

铝色	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	20	40	30
湿膜厚度（微米）	60	120	90
理论涂布率（平方米/公升）	17	8.5	11.3
其它颜色	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	20	40	30
湿膜厚度（微米）	50	100	75
理论涂布率（平方米/公升）	20	10	13.3

物理特性

颜色	铝色, 红色
体积固体份（%）*	34 ± 2 铝色 40 ± 2 其他颜色
闪点	27ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	
	4.85 lbs/gal (580 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 545 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
	4.47 lbs/gal (535 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 500 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	铝色光泽/平光
柔韧性	好
耐干温性	
非连续的	很好
延展性	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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

涂有油漆的表面
充分固化和表面洁净的硅酸锌底漆。

其它表面
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。

施工参数：

混合比（体积）	单组份
稀释剂/清洗剂	佐敦 7号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa min (150 kp/cm2, 2100 psi)
喷嘴孔径	0.38 - 0.48 mm (0.015 - 0.021")
喷幅	40 - 60º
过滤器	经常检查并确保并滤网清洁。
常规喷涂指导参数	
注意事项	采用传统喷涂时，建议使用佐敦7号稀释剂，以油漆用量5%稀释。

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	45 分钟	30 分钟	15 分钟	10 分钟
硬干	4 小时	3 小时	2 小时	1 小时
最短覆涂间隔	6 小时	3 小时	2 小时	1 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1 覆涂后续涂层前，表面必须干燥并无任何污染物。

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

无机硅酸富锌底漆0JR（Resist 78），无机硅酸富锌底漆0KH（Resist 86 ）
或者 无机硅酸富锌底漆0JP（Resist GTI） 1 X 75 微米 （干膜厚度）

有机硅耐热漆（Solvalitt Midtherm） 1 X 30 微米 (干膜厚度)

或者

有机硅耐热漆（Solvalitt Midtherm） 2 X 30 微米 (干膜厚度)

也可根据具体情况，制定其它配套。

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，建议的贮存温度必须低于25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。

装卸
贮存寿命：23°C时，24个月。贮存时温度越高，其贮存寿命就越短并会导致油漆在罐中胶凝。小心处置。使用前需搅拌均匀。

包装规格
采用5升的容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Spontan Varnish
氨酯醇酸清漆
【0GZCLR】

Jotun Protects Property

产品介绍
氨酯醇酸清漆（Spontan Varnish）是一种氨基甲酸改性醇酸清漆（或聚氨酯醇酸清漆）。

推荐用途
用于防护木质构件的内外表面。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	25	50	35
湿膜厚度（微米）	60	120	85
理论涂布率（平方米/公升）	16.4	8.2	11.7

物理特性

颜色	透明
体积固体份（%）*	41 ± 2
闪点	36ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
光泽	有光
保光性	很好
耐水性	好
耐磨性	好
柔韧性	好

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理

待涂装表面必须清洁和干燥。表面的污染物应当采用清洁剂及淡水清理去除。

其它表面
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。

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
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	3 小时	2 小时	1 小时	0,5 小时
硬干	20 小时	9 小时	4 小时	2 小时
最短覆涂间隔	36 小时	12 小时	8 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]				

1. 覆涂后续涂层前，表面应干燥并无任何污染物。

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

氨酯醇酸清漆（Spontan Varnish） **1 - 3 x 35**微米 （干膜厚度）
新木材应先施工一度由佐敦2号稀释剂按10%比例稀释的氨酯醇酸清漆（Spontan Varnish）。

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3升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :



产品技术参数
Steelmaster 60WB
佐敦水性超薄型钢结构防火涂料60WB

Jotun Protects Property

产品介绍
佐敦水性超薄型钢结构防火涂料60WB（Steelmaster 60WB）是一种配方独特的膨胀型薄膜水性防火涂料，完全符合美国环保署（EPA）有关挥发性有机物含量（VOC）方面的相关规定。

推荐用途
本产品可用作被动防火体系中的活性中间漆。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	205	700	500
湿膜厚度（微米）	285	970	695
理论涂布率（平方米/公升）	3.5	1	1.4

认证
通过BS 476第20/21部分的测试

物理特性

颜色	白色, 灰色
体积固体份（%）*	72 ± 2
闪点	63ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	20 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
耐水性	有限的
耐磨性	好
耐化学性	有限的
柔韧性	有限的

*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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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。
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。

施工参数：

混合比（体积）	单组份
混合	电动均质搅拌器
稀释剂/清洗剂	Jotun Thinner No.
清洗剂	不可稀释，可直接使用。施工设备采用清水进行清洗。
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	Minimum 20 MPa (200 kp/cm², 2800 psi).
喷嘴孔径	0.43-0.53 mm (0.017-0.021").
喷幅	40-100°
过滤器	建议采用30目的内部滤网，需要经常检查并确保滤网清洁。
常规喷涂指导参数	
注意事项	输料软管内径须达10毫米（末端除外，为8毫米），建议喷涂输料管线长度最长不超过60米。

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
* 相对湿度维持在约50%

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	8 小时	4 小时	2 小时	1 小时
硬干	48 小时	24 小时	12 小时	8 小时
最短覆涂间隔	16 小时	8 小时	6 小时	3 小时
最长覆涂间隔 [1]	3 天	2 天	1 天	12 小时

1. 在覆涂前表面无粉化和其它任何污染物，如有必要，覆涂前应进行充分拉毛；
2. 涂层未干前出现结露（高湿度和低温下），可能会引起涂层颜色和光泽的偏差。

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

快干环氧磷酸锌漆（Penguard Express ZP） **1 x 75 微米（干膜厚度）**
佐敦水性超薄型钢结构防火涂料60WB（Steelmaster 60WB） **1 x 500 微米（干膜厚度）**
水性丙烯酸面漆（Waterfine Topcoat） **1 x 50 微米（干膜厚度）**

所配套的底漆和面漆必须与佐敦水性超薄型钢结构防火涂料60WB（Steelmaster 60WB）相兼容，以确保其防火性能。
请咨询您当地的佐敦公司以获取所批准可与佐敦水性超薄型钢结构防火涂料60WB（Steelmaster 60WB）相配套的佐敦底漆及面漆列表。

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，建议的贮存温度为15 ~ 25°C 。贮存环境应干燥并通风良好。包装容器必须保持密闭。注意：闪点低。

装卸
小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格
18.5升包装单元。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Steelmaster 60/120
佐敦超薄型钢结构防火涂料60/120

Jotun Protects Property

产品介绍
佐敦超薄型钢结构防火涂料60/120（Steelmaster 60/120）是一种特殊配方的溶剂型防火涂料，完全符合美国环保署（EPA）有关挥发性有机物含量（VOC）方面的相关规定，是一种技术领先的超薄膨胀型防火涂料。

推荐用途
本产品可用作整套被动防火体系中的中间反应涂层。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	200	1400	700
湿膜厚度（微米）	280	2000	1000
理论涂布率（平方米/公升）	3.6	0.5	1

认证
通过BS 467第20/21部分的测试；
英国铁轨及铁路网批准规格代码RT98。

物理特性

颜色	灰色, 白色
体积固体份（%）*	71 ± 3
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	325 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
保光性	好
耐水性	有限的
耐磨性	好
耐化学性	有限的
柔韧性	有限的

*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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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。
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。

施工参数：

混合比（体积）	单组份
混合	不可稀释，可直接使用。
稀释剂/清洗剂	采用佐敦7号稀释剂清洗设备。
清洗剂	不低于25兆帕（200千克力/平方厘米，2800磅/平方英寸）
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	Minimum 25 MPa (200 kp/cm², 2800 psi).
喷嘴孔径	0.48-0.68mm (0.019-0.027").
喷幅	40-100°
过滤器	建议采用30目的内部滤网，需要经常检查并确保滤网清洁。
常规喷涂指导参数	
注意事项	输料软管内径须达10毫米（末端除外，为8毫米），建议喷涂输料管线长度最长不超过60米。

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	2 小时	1.5 小时	1 小时	30
硬干	48 小时	36 小时	24 小时	12 小时
最短覆涂间隔	24 小时	12 小时	8 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]	7 天	4 天	2 天	1 天

1. 在覆涂前表面无粉化和其它任何污染物，如有必要，覆涂前应进行充分拉毛；
2. 涂层未干前如遇表面结露（高湿度和低温下），可能会引起涂层颜色和/或光泽的偏差。

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

快干环氧磷酸锌漆（Penguard Express ZP） **1 x 75 微米**
（干膜厚度）
佐敦超薄型钢结构防火涂料60/120（Steelmaster 60/120） **1 x 700 微米** **（干膜厚度）**
丙烯酸面漆（Pioner Topcoat） **1 x 50 微米**
（干膜厚度）

所配套的底漆和面漆必须与佐敦超薄型钢结构防火涂料60/120（Steelmaster 60/120）相兼容，以确保其防火性能。
请咨询您当地的佐敦公司以获取所批准可与佐敦超薄型钢结构防火涂料60/120（Steelmaster 60/120）相配套的佐敦底漆及面漆列表。

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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸
小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格
20升或5升包装单元。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Tankguard 412
佐敦牌无溶剂环氧饮水舱专用漆
【0UH001,0UHRED,0UHLGR/0UHCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
佐敦牌无溶剂环氧饮水舱专用漆（Tankguard 412）是一种双组份无溶剂纯环氧水舱漆。

推荐用途
佐敦牌无溶剂环氧饮水舱专用漆（Tankguard 412）专为饮用水舱设计，同时也可用于防护钢质货舱（如原油舱）。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	150	500	200
湿膜厚度（微米）	150	500	200
理论涂布率（平方米/公升）	6.7	2	5

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	60	500	200
湿膜厚度（微米）	60	500	200
理论涂布率（平方米/公升）	16.7	2	5

注意
该产品应用于饮用水舱时，不得使用稀释剂进行稀释。

认证
1. 挪威公共卫生学会（Folkehelsa）颁证确认该产品涂层可直接盛储饮用水，认证要求涂层在23摄氏度以上固化7天后投入正常使用。
2. 澳大利亚油漆认证方案（APAS）认证，符合规范 0213，2974F及2974P。
3. 通过AS/NZS 4020测试认证。
4. 该产品涂层符合美国ANSI/NSF标准61有关饮用水规范的UL级。

物理特性

颜色	绿色、红色、白色、黑色
体积固体份（%）*	100 ± -2
闪点	>100ºC （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	0.83 lbs/gal (100 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 40 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上。在施工完毕之前，相对湿度应当控制在60%以下。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正常干燥。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=2：1，搅拌均匀。
混合	将2份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	1小时（随着温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	施工之前先用佐敦28号稀释剂冲洗施工设备；施工之后使用佐敦17号稀释剂清洗施工设备。
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	25 - 35 MPa (3600 - 5000 p.s.i.)
喷嘴孔径	0.53 mm - 0.66 mm (0.021” - 0.026”)
喷幅	40° - 80°
过滤器	鉴于该涂料的黏度较高，喷涂时应卸下泵及喷枪进料口的滤网。不过，当漆膜中出现较多气泡时，则需考虑使用粗目滤网，但需经常检查并清洁滤网。
常规喷涂指导参数	
注意事项	* 由于该产品的混合后使用寿命较短，请务必重视对涂装完毕后的喷嘴及喷涂设备的其它部件立即进行彻底清洗。 * 应选用优质软管，且不必太长。 * 最好为喷枪额外配置一根1米长的接枪软管。 * 由于储存温度过高会缩短涂料混合后的使用寿命，为此建议将基料与固化剂的贮存温度应控制在23~28摄氏度。对于预涂装而言，涂料的温度低一些可能更适宜，便于获得足够长的混合后使用寿命。

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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	15 小时	6 小时	1.5 小时
硬干	30 小时	12 小时	4 小时
固化	15 天	7 天	4 天
最短覆涂间隔	30 小时	12 小时	4 小时
最长覆涂间隔	96 小时	48 小时	18 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

佐敦牌无溶剂环氧饮水舱专用漆（Tankguard 412）	**2 x 200 微米**	**（干膜厚度）**
或		
佐敦牌无溶剂环氧饮水舱专用漆（Tankguard 412）	**1 x 300 微米**	**（干膜厚度）**

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

该产品用于饮用水舱时，可选用的清洗程序：

根据当地政府规定，可能需要采用恰当的清洗程序。

以下是根据挪威公共卫生学会的要求，建议采用如下清洗程序：

- 在执行任何清洗程序前，涂层必须完全固化。
- 使用温度不低于30摄氏度的高压淡水冲洗舱室。也可使用蒸汽清洁舱室。
- 在舱室中注满淡水，保持24小时，然后清空。
- 常温的高压淡水冲洗。

清洗程序完毕后，舱室内的水应予泵出。舱壁残留的洗涤用水应当采用毛巾和抹布擦净，以去除其中残留的污染物。否则，残留洗涤用水的蒸发将会导致污染物的积聚。

以上所给出的参数仅作为指导。

也可接受其它的清洗程序，详情请咨询当地佐敦公司。

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

10升A组份（基料）置于20升的容器中，5升B组份（固化剂）置于5升的容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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

PDF Version :



产品技术参数
Tankguard AST
储罐用环氧导静电漆
【0UULGR/0UUCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
储罐用环氧导静电漆（Tankguard AST）是一种聚酰胺固化的双组份环氧涂料，不含石墨，具有优异的防静电性能。

推荐用途
储罐用环氧导静电漆（Tankguard AST）专用于装载汽油或原油等有防静电要求的工业储罐及货油舱。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	100	75
湿膜厚度（微米）	100	200	150
理论涂布率（平方米/公升）	10	5	6.67

物理特性

颜色	浅灰色
体积固体份（%）*	50 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
光泽	平光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须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。强制通风时，开始阶段不可首先通入热空气，以避免涂层表面结皮及溶剂截留。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	选用合适的刷子。但必须达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=4：1，搅拌均匀
混合	使用前半小时，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
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	0.46 - 0.69mm (0.018-0.027")
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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	5 小时	2,5 小时	1 小时
硬干	16 小时	8 小时	4 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	16 小时	8 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]			

1. 覆涂前表面如无粉化和其它污染物，通常没有最长覆涂间隔限制。如需获得最佳覆着力，后道涂层必须在前道涂层未固化前涂装。如果前道油漆曝露在阳光下一段时间后才覆涂后度油漆，则必须特别注意前道油漆表面的清洁、拉毛（去除表面粉化层），以获得良好的覆着力。

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

纯环氧厚浆漆（Penguard HB）	2 x 100微米	（干膜厚度）
储罐用环氧导静电漆（Tankguard AST）	1 x 75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

20升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Tankguard CPC
环氧液舱漆CPC
【0AJLGR,0AJPNK/0AJCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧液舱漆CPC（Tankguard CPC）是一种可低温固化的环氧涂料，特别适用于贮存纯净石油制品的储罐/货油舱而设计。

推荐用途
用于储罐/货油舱内壁。专为该产品单独配备“载货清单”及“涂装施工工艺”（“涂装施工工艺”简要可参考以下“其它表面”及“干燥时间”）。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	80	150	100
湿膜厚度（微米）	160	300	200
理论涂布率（平方米/公升）	6.3	3.3	5

物理特性

颜色	浅灰色，粉红色
体积固体份（%）*	50 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.5 lbs/gal (420 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 410 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好

*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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。然而，当本产品在5-10°C施工时，底材温度则至少要高于空气露点温度5°C以上。在非敞开空间内施工时必须有良好的通风条件以确保漆膜正常干燥。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品、外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	4:1
混合	使用前半小时，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦23号稀释剂 23
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	0.46-0.69 mm (0.018-0.027")
喷幅	40-80ºC
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	**0°C**	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	15 小时	12 小时	7 小时	3,5 小时	1,5 小时
硬干	46 小时	32 小时	24 小时	6 小时	4 小时
固化 [2]	-	28 天	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	48 小时	36 小时	24 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]	30 天	28 天	25 天	21 天	7 天

1、覆涂前，表面应无粉化及其它任何污染物。若覆涂时间超出最长覆涂间隔，请务必咨询当地的佐敦公司。
2、详情请参阅“涂装施工工艺”。

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

环氧液舱漆CPC（Tankguard CPC）　　2 x 125 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

20升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Tankguard DW
佐敦牌DW型无溶剂环氧饮水舱专用漆

Jotun Protects Property

产品介绍
佐敦牌DW型无溶剂饮水舱专用漆是双组份无溶剂环氧饮水舱漆 。

推荐用途
佐敦牌DW型无溶剂饮水舱专用漆是专为饮用水舱设计的无溶剂环氧涂料。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	150	400	200
湿膜厚度（微米）	150	400	200
理论涂布率（平方米/公升）	6.7	2.5	5

认证
佐敦牌DW型无溶剂饮水舱专用漆符合了BS 6920：2000标准，并得到挪威公共卫生学会(Folkehelsa)认定其涂层可允许直接贮存饮用水。

物理特性

颜色	白色，浅灰
体积固体份（%）*	100 ± -2
闪点	>100ºC （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	0.25 lbs/gal (3 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 2 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	很好
耐化学性	很好
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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上。两个组份在混合完全后，应满足规定的熟化时间，并且施工过程中的相对湿度应当控制在60%以下，以期获得最佳的层间附着力。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通常必须有良好的通风条件，以确保漆膜正常干燥。漆膜固化前不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	2:1
混合	将2份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂 ）充分混合
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	1小时（随温度的升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	不稀释
清洗剂	施工前必须用佐敦28号稀释剂清洗涂装设备，施工结束后则用佐敦17号稀释剂清洗涂装设备
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	25 - 35 MPa (3600 - 5000 p.s.i.)
喷嘴孔径	0.46 mm - 0.66 mm (0.018” - 0.026”)
喷幅	40° - 80°
过滤器	鉴于该涂料的黏度较高，喷涂时应卸下泵及喷枪进料口的滤网。然而当油漆中出现较多气泡时，则需使用粗目滤网。如使用滤网则需经常检查并确保滤网清洁。
常规喷涂指导参数	
注意事项	*鉴于该产品活化时间较短，请务必在涂装完毕后对喷嘴及喷涂设备的其它部件立即彻底进行清洗。 *输漆管应选用优质软管，并尽可能短。 *最好为喷枪额外配置一根1m长的接枪软管。 *该产品的两个组分都适宜在摄氏23°C~28°C下贮存。请注意，随着环境温度升高，基料与固化剂在混合调配后的活化期会相应缩短。 对于预涂而言，温度稍低一些，有利于延长其活化时间。

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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	15 小时	10 小时	3 小时
硬干	25 小时	13 小时	5 小时
固化	14 天	7 天	4 天
最短覆涂间隔	25 小时	13 小时	5 小时
最长覆涂间隔	10 天	5 天	3 天

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

佐敦牌DW型无溶剂环氧饮水舱专用漆Tankguard DW	**2 x 200 微米**	**（干膜厚度）**
或		
佐敦牌DW型无溶剂环氧饮水舱专用漆Tankguard DW	**1 x 300 微米**	**（干膜厚度）**

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

饮用水舱涂层完工后的洗舱工艺：

根据国家标准要求应采用适当的清洗工艺。

除了挪威公共卫生学会为该产品所颁发的证书有推荐的清洗工艺外，也可执行如下的建议清洗工艺：

在实施洗舱前，必须确认涂层已完全固化。

使用温度不低于摄氏30°C的高压淡水冲洗舱室。另外，也可选用蒸汽清洁舱室。

在舱内注满淡水，浸泡24小时后排干。

常温的高压淡水冲洗。

洗舱完毕后，舱室内的水应用泵抽干。舱壁残留的水应当采用毛巾和抹布擦净，以确保水中所含污物一起被清除。否则随着残留水分的挥发，污染物会因浓缩而积聚。

以上建议仅作为指导。

如需了解其它可适用的洗舱工艺，详情请咨询当地佐敦公司。

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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

15升包装规格：10升A组份（基料）置于20升容器中，5升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Tankguard HB
环氧液舱/储罐漆
【0HCLGR, 0HCLGN,0HCPNK/0HCCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
环氧液舱/储罐漆（Tankguard HB）是一种高固体含量的环氧厚浆涂料，可耐多种化学品和溶剂。

推荐用途
可用于液舱和输气管内壁，备有“载货清单”。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	80	150	100
湿膜厚度（微米）	160	300	200
理论涂布率（平方米/公升）	6.3	3.3	5

物理特性

颜色	粉红色、浅灰色、浅绿色
体积固体份（%）*	50 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	3.5 lbs/gal (420 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 410 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异

*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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。然而，当本产品在5-10°C施工时，底材温度则至少要高于空气露点温度5°C以上。在非敞开空间内施工时必须有良好的通风条件以确保漆膜正常干燥。涂层完全固化前，不可接触油品、化学品、外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=4：1，搅拌均匀
混合	使用前半小时，将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	30 分钟
混合后使用寿命（23℃）	8小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 23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	0.46-0.69 mm (0.018-0.027")
喷幅	40-80ºC
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	12 小时	7 小时	3,5 小时	1,5 小时
硬干	36 小时	24 小时	6 小时	4 小时
固化 [2]	-	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	36 小时	24 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔 [1]	28 天	25 天	21 天	7 天

1. 在覆涂后续涂层时，表面必须干燥并无任何污染物。如果覆涂前已超过规定的最后覆涂间隔时间，请务必咨询当地的佐敦公司。
2. 为了达到最佳的耐化学品性能，底材温度应不低于10℃。

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

环氧液舱/储罐漆（Tankguard HB） **3 x 100** 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

20升包装单位：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Tankguard SF
无溶剂酚醛环氧储罐漆

Jotun Protects Property

产品介绍
无溶剂酚醛环氧储罐漆（Tankguard SF）是一种新型的无溶剂型酚醛环氧货舱/储罐涂料。

推荐用途
无溶剂酚醛环氧储罐漆（Tankguard SF）用作钢质货舱/储罐内表面的防护涂层，诸如：装载原油及纯净石油制品的货舱/储罐。无溶剂酚醛环氧储罐漆（Tankguard SF）备有装载Jet A1级航空燃油许可清单/证书。具体使用注意事项，请咨询佐敦公司并索取“载货清单”。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	150	500	200
湿膜厚度（微米）	150	500	200
理论涂布率（平方米/公升）	6.7	2	5

认证
依据标准DET STAN 80-97附录G的航空燃油许可装载证书。

物理特性

颜色	浅黄色，浅灰色，浅红色
体积固体份（%）*	100 ± -2
闪点	>100ºC （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	0.83 lbs/gal (90 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 30 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	有光
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上。两个组份在混合完全后，应满足规定的熟化时间，并且施工过程中的相对湿度应当控制在60%以下，以期获得最佳的层间附着力。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通常必须有良好的通风条件，以确保漆膜正常干燥。漆膜固化前不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	2.2:1
混合	将2.2份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	10 分钟
混合后使用寿命（23℃）	1小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	.
清洗剂	涂装完工后，采用佐敦17号稀释剂清洗施工设备。
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	25 - 35 MPa (3600 - 5000 p.s.i.)
喷嘴孔径	0.46 mm - 0.66 mm (0.018” - 0.026”)
喷幅	40° - 80°
过滤器	推荐使用目数高于60目的滤网，经常检查并确保滤网清洁.
常规喷涂指导参数	
注意事项	*由于该产品混合后使用寿命较短，因此在施工后第一时间清洗喷嘴、及其他喷涂设备部件犹为重要。 *喷涂用软管应质量良好，并且不超过其所需要的长度。 *可在距喷枪1米的软管处缠绕成结。 *施工前，两个组份的温度均应在23摄氏度至28摄氏度之间范围内。尽管如此，在预涂装时，较低的温度可能对取得足够的混合后使用寿命更有利。

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	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	15 小时	6 小时	1,5 小时
硬干	30 小时	12 小时	4 小时
固化	15 天	7 天	4 天
最短覆涂间隔	30 小时	12 小时	4 小时
最长覆涂间隔	30 天	14 天	5 天

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

无溶剂酚醛环氧储罐漆（Tankguard SF）	**2 x 200 微米**	**（干膜厚度）**
或者，		
无溶剂酚醛环氧储罐漆（Tankguard SF）	**1 x 300 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。
23摄氏度时保质期：常规颜色产品为18个月；可获得的特殊颜色产品为6个月。之后须经质量检测以确定质量是否合格。

装卸
小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格
11升A组份（基料）置于20升容器中，5升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 23日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Tankguard Special Primer and Mid-coat

Jotun Protects Property

酚醛环氧液舱底/中间漆
[0HERED,0HDYEL/0HFCPB]

产品介绍
酚醛环氧液舱底/中间漆（Tankguard Special Primer And Mid-Coat）是一种双组份酚醛环氧漆。可耐多种化学品和溶剂。

推荐用途
用于液/货舱内壁。酚醛环氧液舱底漆（Tankguard Special Primer）和酚醛环氧液舱中间漆（Tankguard Special Mid-Coat）是酚醛环氧液舱油漆（Tankguard Special）涂层体系的第一度和第二度漆。备有该产品“载货清单”。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	80	150	100
湿膜厚度（微米）	125	240	160
理论涂布率（平方米/公升）	7.9	4.2	6.3

物理特性

颜色	浅红色（底漆）、黄色（中间漆）
体积固体份（%）*	63 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	310 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	一般

*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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

涂有油漆的表面
可覆涂于厚度为50微米的环氧液舱/储罐漆（Tankguard HB）薄涂层之上。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合	将4份体积量的A组分（基料）与1份体积量的B组分（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	20 分钟
混合后使用寿命（23℃）	3小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 23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	0.46-0.69 mm (0.018-0.027")
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	**10°C**	**15°C**	**23°C**	**40°C**
表干	18 小时	10 小时	5,5 小时	2 小时
硬干	36 小时	16 小时	8,5 小时	4 小时
固化	- 天	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	52 小时	36 小时	20 小时	10 小时
最长覆涂间隔 [1]	18 天	12 天	7 天	4 天

1. 在覆涂后续涂层时，表面必须无粉化和任何污染物。如果覆涂时已超过规定的最长覆涂间隔时间，务必咨询佐敦公司。

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

酚醛环氧液舱底漆（Tankguard Special Primer）	**100** 微米	（干膜厚度）
酚醛环氧液舱中间漆（Tankguard Special Mid-Coat）	**100** 微米	（干膜厚度）
酚醛环氧液舱面漆（Tankguard Special Topcoat）	100 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

20升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Tankguard Special Topcoat
酚醛环氧液舱面漆
【0HFGRE,0HF001/0HFCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
酚醛环氧液舱面漆（Tankguard Special Topcoat）是一种双组份酚醛环氧漆，可耐许多种化学品和溶剂。

推荐用途
用于液/货舱内壁，为酚醛环氧液舱油漆涂层体系的面漆。备有该产品的“载货清单”。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	80	150	100
湿膜厚度（微米）	125	240	160
理论涂布率（平方米/公升）	7.9	4.2	6.3

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	63 ± 2
闪点	25ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	240 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
耐水性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	一般

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

表面处理

待涂装表面必须清洁和干燥。表面的污染物应当采用清洁剂及淡水清理去除。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于10°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合	将3.7份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	20 分钟
混合后使用寿命（23℃）	3小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 23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	0.46-0.69 mm (0.018-0.027")
喷幅	40-80°
过滤器	经常检查以确保滤网清洁
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	**10°C**	**15°C**	**23°C**	**40°C**
表干	16 小时	10 小时	5,5 小时	2 小时
硬干	36 小时	16 小时	8,5 小时	4 小时
固化	- 天	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	52 小时	36 小时	20 小时	10 小时
最长覆涂间隔 [1]	18 天	12 天	7 天	4 天

1. 在覆涂后续涂层时，表面必须无污粉化及无任何污染物。如果覆涂时间已超过规定的最长覆涂间隔时间，涂装前必须咨询佐敦公司。

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

酚醛环氧液舱底漆（Tankguard Special Primer）	100 微米	（干膜厚度）
酚醛环氧液舱中间漆（Tankguard Special Mid-Coat）	100 微米	（干膜厚度）
酚醛环氧液舱面漆（Tankguard Special Topcoat）	**100** 微米	（干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

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

20升包装单元：14.7升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升的容器中。
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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Tankguard Special Ultra
酚醛环氧液舱漆

Jotun Protects Property

产品介绍
酚醛环氧液舱漆（Tankguard Special Ultra）是一种双组份酚醛环氧涂料，对种类广泛的化学品和溶剂都具有很好的抗耐性能。

推荐用途
特别适用于需要特涂施工的化学品船和成品油船的货舱内表面。 各类货物的装载须知事项，请参见另备的“载货清单”。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	80	150	100
湿膜厚度（微米）	125	240	160
理论涂布率（平方米/公升）	7.9	4.2	6.3

物理特性

颜色	浅红、黄、 浅灰
体积固体份（%）*	63 ± 2
闪点	28ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	270 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
耐水性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	一般

*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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于 5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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测量。在非敞开空间内涂装需要良好的通风以确保正常干燥。涂层在完全固化前，不得接触油品、化学品和外力。

施工方式：
喷涂　　使用无气喷涂。

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。

施工参数：

混合比（体积）	4:1
混合	将4份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	15 分钟
混合后使用寿命（23℃）	2小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 23
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	0.46-0.69 mm (0.018-0.027")
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**	**15°C**	**23°C**	**40°C**
表干	24 小时	16 小时	6 小时	4 小时	2 小时
硬干	36 小时	24 小时	10 小时	7 小时	3 小时
固化	30 天	14 天	10 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	52 小时	36 小时	30 小时	20 小时	10 小时
最长覆涂间隔 [1]	30 天	30 天	25 天	21 天	7 天

1. 覆涂前，表面应无粉化和其它污染物。若覆涂时如已经超出了前道涂层的最长覆涂间隔时间，请联系咨询佐敦。

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

Tankguard Special Ultra **3 x 100 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

20升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，4升B组份（固化剂）置于5升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Tankguard Storage
酚醛环氧储罐漆
【0LDRED,0LDLRD,0LDLGR/0LDCPB】

Jotun Protects Property

产品介绍
酚醛环氧储罐漆（Tankguard Storage）是一种双组份、高固体含量的酚醛环氧涂料，可耐多种化学品和溶剂。

推荐用途
用于防护钢质储罐的内部衬里，可以耐多种化学品，包括原油、芳香族和脂肪族溶剂以及其它化学品等。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	100	200	125
湿膜厚度（微米）	160	320	200
理论涂布率（平方米/公升）	6.3	3.2	5

物理特性

颜色	红色、浅红色、浅灰色
体积固体份（%）*	63 ± 2
闪点	28ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	2.5 lbs/gal (300 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 310 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	一般

*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：喷砂清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的中等（50-85微米，Ry5）。

涂有油漆的表面
可覆涂于厚度为50微米的环氧液舱/储罐漆（Tankguard HB）薄涂层之上。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于10°C并且应当高于空气露点温度至少3°C以上。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。涂层在完全固化前，不可接触油品、化学品及外力。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
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。

施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=6.5：1
混合	将6.5份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。
熟化时间	20 分钟
混合后使用寿命（23℃）	4小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦 23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	0.46-0.69 mm (0.018-0.027")
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	**10°C**	**15°C**	**23°C**	**40°C**
表干	15 小时	12 小时	4 小时	2 小时
硬干	24 小时	20 小时	10 小时	4 小时
固化	-	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	24 小时	20 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 [1]	30 天	30 天	30 天	30 天

1. 覆涂后续涂层前，表面必须无粉化并无任何污染物。如果覆涂前时间已经超过规定的最长覆涂间隔时间，务必咨询当地的佐敦公司。

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

酚醛环氧储罐漆（Tankguard Storage） **2 x 125** 微米 （干膜厚度）
根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

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

20升包装单元：16.3升A组份（基料）置于20升容器中，2.5升B组份（固化剂）置于3升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Tankguard Zinc
无机硅酸富锌液舱漆

Jotun Protects Property

产品介绍
无机硅酸富锌液舱漆（Tankguard Zinc） 是一种双组份、潮气固化型硅酸乙酯富锌漆。该锌粉底漆(干膜)中锌粉含量符合SSPC标准-20油漆规定的等级1和国际标准ISO 12944 的要求。无机硅酸富锌液舱漆（Tankguard Zinc）采用符合ASTM D520标准II类纯度锌粉定制。

推荐用途
主要用作化学品舱/储罐内壁的防护涂料，并备有该产品的“载货清单”。在 温度循环变化的干燥环境下，可耐温度高达400摄氏度。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	50	170	100
湿膜厚度（微米）	75	250	150
理论涂布率（平方米/公升）	13.4	3.9	6.7

认证
挪威公共卫生学会（Folkehelsa）颁证认可无机硅酸富锌液舱漆（Tankguard Zinc） 的涂层可直接盛储饮用水。

物理特性

颜色	灰色
体积固体份（%）*	67 ± 2
闪点	16ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	463 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	优异
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异 （pH值6~10的范围内）
柔韧性	有限的

*按照OCCA Monograph No. 4标准测定
*按照《油漆及颜料化学师》（OCCA） 第4册之标准测定。

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：喷砂清理至Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）。粗糙度：使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等（30-85微米，Ry5）。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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。通常无机硅酸锌涂料需要潮气进行固化反应。在环境湿度较低情况下，需要在涂层上面轻微喷洒少许（淡水）水雾，以促进固化。并/或对周边环境进行人工加湿（增加环境湿度）。

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。

施工参数：

混合比（体积）	3:1
混合	将10升的无机硅酸富锌液舱漆（Tankguard Zinc）A组份充分摇匀，然后将23.8Kg（3.35升）的B组份（锌粉）缓慢加入到液态的A组份中去，并持续搅拌至混合均匀。然后选用60目的滤网过滤。
混合后使用寿命（23℃）	8~12小时（随温度升高而.缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦稀释剂 4/25号稀释剂
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	10 MPa (100 kp/cm², 1400 psi)
喷嘴孔径	0.46-0.58 mm (0.018-0.023")
喷幅	30-80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	有时可能需要调整干燥时间和喷涂幅度。稀释剂用量不得超过5%，低温时，使用佐敦4号稀释剂（快干型）；高温时，使用佐敦25号稀释剂（慢干型）。 备注：稀释剂必须在两种组份完全混合均匀后添加。

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
* 80%的相对湿度

Normal hardener

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	60	30	15	13
硬干	90	45	30	25
固化 [1]	36 小时	24 小时	12 小时	7 小时
最短覆涂间隔 [2]	6 小时	4 小时	3 小时	2 小时

1. 涂层固化程度可用丁酮MEK检测（ASTM D 4752-87）方法进行检验。
2. 所推荐的覆涂间隔时间适用于经常作为后道涂层与无机硅酸锌配套的指定油漆品种。

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

用于货舱/储罐内壁：

无机硅酸富锌液舱漆（Tankguard Zinc）　1 x 100 µm　（干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

完全固化：

货舱/储罐在初次投入使用前/装货前，无机硅酸富锌液舱漆（Tankguard Zinc）涂层必须完全固化。为了确保该项要求，需遵循如下步骤操作：

- 无机硅酸富锌液舱漆（Tankguard Zinc）的涂层膜厚宜为100微米；
- 确保涂层在通风良好的环境条件下固化/干燥4小时；
- 然后，在高湿度和尽可能的高温条件下固化涂层。采用丁酮MEK测定（ASTM D 4752-87）固化程度；
- 涂层完全固化后，需检验涂装质量： 对涂层表面喷淋水（首选海水）并封舱。在48小时内重复喷淋水3-4次；
- 排除舱内的水，清洁表面并使其干燥。

贮存

本品必须根据国家规定存储，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。A组份必须存储在25°C以下。本产品的B组份为锌粉而无严格贮存限制。贮存寿命：A组份在23°C时为6个月，B组份为4年。如超过贮存寿命，应重新检查确认；如果贮存期间温度较高，可能会缩短贮存寿命并导致产品在罐内胶结。

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。在施工时应持续搅拌以免较重的锌粉颜料产生沉淀。

包装规格

10升A组份（基料）置于10升容器中，23.8千克（3.35升）B组份（锌粉）置于20升容器中（共13.35升油漆）。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
Vinyguard Silvergrey 88
乙烯铝粉底漆
【0HRALU,0HRART】

Jotun Protects Property

产品介绍
乙烯铝粉底漆（Vinyguard Silvergrey 88）是一种快干型改性乙烯底漆。

推荐用途
用作防污漆配套体系中的连接漆或封闭漆，符合国际海事组织IMO防污漆公约（AFS/CONF/26)。也可用作钢结构防护用醇酸及丙烯酸涂层系统中的底漆 / 修补底漆。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	35	100	80
湿膜厚度（微米）	95	260	210
理论涂布率（平方米/公升）	10.9	3.8	4.8

注意
以干膜厚度 3 5 微米用作封闭漆时，可能需要加入稀释剂稀释5-10%。

物理特性

颜色	铝色、铝红色
体积固体份（%）*	38 ± 2
闪点	28ºC ± 2 （闭杯）
黏度	
挥发性有机物含量	530 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
耐水性	很好
耐磨性	好
耐溶剂性	有限的
耐化学性	好
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
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，但不建议用于第一度底漆的施工，而且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）	单组分
稀释剂/清洗剂	佐敦 7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	0.46-0.69 mm (0.018-0.027")
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

常温固化

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	30 分钟	20 分钟	15 分钟	10 分钟
硬干	4 小时	3 小时	2 小时	1.5 小时
最短覆涂间隔	4 小时	3 小时	2 小时	2 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

水线以下区域:
乙烯铝粉底漆（Vinyguard Silvergrey 88） 3 x 80 微米 （干膜厚度）

水线以上区域:
乙烯铝粉底漆（Vinyguard Silvergrey 88） 2 x 80 微米 （干膜厚度）
丙烯酸面漆（Pioner Topcoat） 1 x 50 微米 （干膜厚度）
或者
醇酸面漆（Pilot II） 1 x 40 微米 （干膜厚度）

防污漆配套：
参见防污漆配套技术说明书中相关建议。

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。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 11月 26日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
WaterFine Acrylic Primer
水性丙烯酸底漆

Jotun Protects Property

产品介绍
水性丙烯酸底漆（Waterfine Primer）是一种基于丙烯酸乳液的单组份水性防腐底漆。

推荐用途
用作水线上钢材、镀锌钢材和铝材的底漆，该产品可快速固化并且在轻度至中等腐蚀环境中能保持良好的防腐作用。其表面上可涂覆水性丙烯酸、溶剂型丙烯酸、醇酸、环氧和聚氨酯等各种涂料。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	80	200	80
湿膜厚度（微米）	175	435	175
理论涂布率（平方米/公升）	5.7	2.3	5.7

注意
VOC: 66 g/l (Actual).

物理特性

颜色	灰色、红色
体积固体份（%）*	46 ± 2
黏度	
光泽	平光
耐水性	好
柔韧性	优异

*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。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

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
对于铝材和镀锌表面，使用碱性清洁溶液清洗。

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于 5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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正常干燥。在相对湿度较低的情况下（低于30%），施工时容易形成干喷。

施工方式：

喷涂	使用无气喷涂或常规喷涂（加入5-10%的清洁淡水稀释）
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	清水
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 - 0.023")
喷幅	40-80°
过滤器	确保滤网绝对清洁
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
* 相对湿度 70%.

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	60	40	30	15
硬干	3 小时	2 小时	1 小时	0,5 小时
最短覆涂间隔	3 小时	2,5 小时	1 小时	1 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

腐蚀环境分类：C2（ISO 12944）：

水性丙烯酸底漆（WaterFine Acrylic Primer）	**1 x 80 微米**	**（干膜厚度）**
水性丙烯酸面漆（WaterFine Topcoat）	1 x 50 微米	（干膜厚度）

腐蚀环境分类：C3（ISO 12944）：

水性丙烯酸底漆（WaterFine Acrylic Primer）	**2 x 120 微米**	**（干膜厚度）**
水性丙烯酸面漆（WaterFine Topcoat）	1 x 40 微米	（干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

施工设备的准备和清洁步骤

为了避免水性涂料受溶剂污染，喷涂设备在使用之前必须调节妥当。所有接触溶剂的泵、管、枪等设备都必须根据下面的步骤彻底清洁：
如果施工设备是不锈钢材制成，而且是专门为水性涂料的施工所用，则不需这项准备和清洁工作。
喷涂前：
在设备和管道里用佐敦17号稀释剂循环冲洗，然后用佐敦4号稀释剂，之后才用清洁淡水。
喷涂后：
先用水和碱性洗涤剂（Kraftvask）清洗设备和管道，然后用佐敦4号稀释剂循环冲洗，最后用佐敦17号稀释剂冲

洗。

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并避免冻结。
贮存寿命：23°C时， 2 年。其后需重新检查以再次确认。贮存温度的升高将显著的缩短产品的贮存寿命

装卸
小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格
20公升
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。在通风良好的环境下使用。不要吸入漆雾，避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上要立即用合适的清洗剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛要用水充分冲洗，并立即就医治疗。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 23日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
WaterFine Primer
水性环氧底漆

Jotun Protects Property

产品介绍
水性环氧底漆（Waterfine Primer）是一种双组份快干型水性环氧防腐底漆/中间漆，温度低至5°C也能固化。该产品内含活性防锈颜料和内锈阻止剂。

推荐用途
用作位于水线以上区域的钢材、铝材、镀锌钢材和热喷锌表面的底漆/中间漆，水性环氧底漆（Waterfine Primer）可以采用水性丙烯酸类、水性环氧类涂料以及合适的溶剂型涂料进行覆涂。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	60	125	100
湿膜厚度（微米）	135	270	220
理论涂布率（平方米/公升）	7.6	3.7	4.6

物理特性

颜色	灰色，红色
体积固体份（%）*	46 ± 2
闪点	Non flammable
黏度	
光泽	有光
耐水性	很好
柔韧性	优异

*按照ISO3233：1998（E）标准测定
Theorectically calculated VOC: 60g/L

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：磨料喷射清理至最低Sa 2 1/2（ISO 8501-1：2007）或在维护时采用超高压喷射水处理至WJ 2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）。粗糙度：选用合适的磨料处理至符合国际标准ISO8503-2 粗糙度等级的细至中等（30-85微米，Ry5）。

涂有车间底漆的钢材
清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

其它表面
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量必须在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开空间内涂装时，应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。
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）	1:1.2
混合	将1份体积量的A组份（基料）与1.2份体积量的B组份（固化剂）完全混合均匀。为了确保两组份完全混合均匀，两组份在混合前应分别使用机械搅拌器搅拌均匀，同时两组份混合后亦应采用机械搅拌器搅拌均匀，并在搅拌时应搅拌至桶底。（至少搅拌5分钟）
熟化时间	15 分钟
混合后使用寿命（23℃）	3小时。注意：超过使用寿命后该涂料不得再使用。建议使用闹钟以提醒时间是否超过使用寿命。
稀释剂	清水
清洗剂	佐敦17号/4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 (0.017-0.023")
喷幅	40-80°
过滤器	确保滤网绝对清洁
常规喷涂指导参数	
注意事项	为了确保恰当的混合， 建议混合时两种组份的温度都控制在20℃左右。

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
* 相对湿度 70%.

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	60	60	45	45
硬干	5 天	2 天	1 天	1 天
固化	20 天	14 天	7 天	5 天
最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	1,5 小时	1,5 小时

可以搬运的干燥时间：5ºC = 6小时, 10ºC = 2 小时, 23ºC = 2 小时, 35ºC = 1 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

腐蚀环境分类：C4级（ISO 12944）：

水性环氧底漆（WaterFine Primer）	**2 x 100** 微米	**（干膜厚度）**
水性丙烯酸面漆（WaterFine Topcoat）	1 x 50 微米	（干膜厚度）

腐蚀环境分类：C5-I级（ISO 12944），（体系1，NORSOK M-501）

水性环氧富锌底漆（WaterFine Barrier）	1 x 50微米	（干膜厚度）
水性环氧底漆（waterFine Primer）	**1 x 120** 微米	**（干膜厚度）**
水性丙烯酸面漆（WaterFine Topcoat）	1 x 80微米	（干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

涂装设备的准备和清洁程序

为了避免水性涂料受溶剂污染，喷涂设备在使用之前必须准备充分。所有接触溶剂的泵、管路、喷枪等设备都必须依照下面的步骤彻底清洁：
如果施工设备是不锈钢材的制成，并为涂装水性涂料所设计和专用，而且是专门为水性涂料的施工所用，不需此项准备和清洗工作。
喷涂前：
采用佐敦17号稀释剂对设备和管路进行循环冲淡，然后再用佐敦4号稀释剂进行清洗，最后用清洁淡水进行洗涤。
喷涂后：
先用水和碱性洗涤剂（Kraftvask）清洗设备和管路，然后用佐敦4号稀释剂进行循环清洗，最后用佐敦17号稀释剂进行洗涤。

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并避免冻结。
贮存寿命：23°C时，A组份，2年；B组份，1年。其后需重新检查以再次确认。贮存温度的升高将显著的缩短产品的贮存寿命

装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

20升包装单元：9升A组份（基料）置于10升容器中，11升B组份（固化剂）置于20升容器中。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 23日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

产品技术参数
WaterFine Topcoat
水性丙烯酸面漆

Jotun Protects Property

产品介绍
水性丙烯酸面漆（Waterfine Topcoat）是一种以丙烯酸乳液为基料的单组份有光耐候性的水性面漆。

推荐用途
用作全水性防护涂层体系的面漆，也可作用混合涂层体系的面漆。覆涂于溶剂型/无溶剂型底漆上面。水性丙烯酸面漆也可作为装饰性面漆用于已老化的各类旧涂层表面。.

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度（微米）	40	80	60
湿膜厚度（微米）	110	220	170
理论涂布率（平方米/公升）	9.25	4.62	6.16

物理特性

颜色	依照色卡生产并可采用佐敦自动调色系统调配各种颜色
体积固体份（%）*	37 ± 2
黏度	
挥发性有机物含量	0.88 lbs/gal (105 gms./ltr.) USA-EPA Method 24
光泽	有光
保光性	优异
耐水性	好
耐化学性	好
柔韧性	优异

*按照ISO3233：1998（E）标准测定

VOC: 119 克/公升 (实际量)

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。

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
该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件
底材温度不可低于 5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，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正常干燥。在相对湿度较低的情况下（低于30%），施工时容易形成干喷。

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　　使用合适的辊筒。而且使用辊筒施工时，必须注意施工足够的材料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	清水
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	40-80º
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
*　相对湿度 70%

底材温度	**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
表干	90	30	25	20
硬干	6 小时	1,5 小时	1 小时	1 小时
最短覆涂间隔	8 小时	2,5 小时	1,5 小时	1 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

腐蚀环境分类：C4（ISO 12944）		
水性环氧底漆（WaterFine Primer）	2 x 60 微米	（干膜厚度）
水性丙烯酸面漆（WaterFine Topcoat）	**1 x 50** 微米	（干膜厚度）
腐蚀环境分类：C5-Ⅰ（ISO 12944）		
水性环氧富锌底漆（WaterFine Barrier）	1 x 50 微米	（干膜厚度）
水性环氧底漆（WaterFine Primer）	1 x 120 微米	（干膜厚度）
水性丙烯酸面漆（WaterFine Topcoat）	**1 x 80** 微米	（干膜厚度）

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

施工设备的准备和清洁程序

为了避免水性涂料受溶剂污染，喷涂设备在使用之前必须准备充分。所有接触溶剂的泵、管路、喷枪等设备都必须依照下面的步骤彻底清洁：
如果施工设备是不锈钢材的制成，并为涂装水性涂料所设计和专用，而且是专门为水性涂料的施工所用，不需此项准备和清洗工作。
喷涂前：
采用佐敦17号稀释剂对设备和管路进行循环冲淡，然后再用佐敦4号稀释剂进行清洗，最后用清洁淡水进行洗涤。
喷涂后：
先用水和碱性洗涤剂（Kraftvask）清洗设备和管路，然后用佐敦4号稀释剂进行循环清洗，最后用佐敦17号稀释剂进行洗涤。

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并避免冻结。
贮存寿命：23°C时， 2 年。其后需重新检查以再次确认。贮存温度的升高将显著的缩短产品的贮存寿命

装卸
小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格
采用5升容器贮存，或采用20升容器贮存。

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。
为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2010年 12月 23日
本产品说明书取代以前的版本

PDF Version :

Jotun
Protects
Property
jotun.com



Jotun Protects Property