产品说明书介绍

产品说明书中各标题的定义和范围概述如下：

特　　性：　对产品类型、颜料组成、基本特性和使用限度有重点地作简要的介绍。

用　　途：　阐述产品的设计目的或特别用途。产品在其它方面的用途或其它配用品种在这一项内也有介绍。

使用温度：　标出最大使用温度，在该温度下漆膜不会立即破坏。但漆膜长期处于最大使用温度情况下，将会缩短其预期使用寿命。

批　　准：　列出官方或半官方认可或批准证书。

物理参数：

漆　　面：　指漆膜干后的光泽度。分为高光泽、有光、半光、半平光和平光。实际状态有赖于施工条件、干燥和固化条件。

颜色/色号：　油漆的颜色用标准色号标明。不同颜色的物理参数可能有区别。

体积固体含量：　体积固体含量以下面的公式表示：

$$SV\% = \frac{\text{干膜厚度}}{\text{湿膜厚度}} \times 100$$

这是在实验室条件下按ISO 3233或ASTM D2697方法测定的。
该方法测得的数值通常比理论计算值略高。

理论涂布率：　完全光滑表面在要求的干膜厚度下的理论涂布率按下面公式计算：

$$\frac{SV\% \times 10}{\text{干膜厚度(微米)}} = \text{米/升}$$

由于不同的用途，产品的干膜厚度可以变更，因而其理论涂布率也会相应变更。理论涂布率不适用于多孔的材料，如木材、混凝土等。实际涂布率受到施工方法、工人技术、施工表面的形状、施工物的质地、漆膜厚度和工作条件等因素的影响而有差别。因此，不可能在本说明书中提供通用的确切数据。施工中不要求增加油漆的用量，但要求达到漆膜的规定厚度。
实际消耗量以下列公式计算：

$$\frac{\text{面积} \times CF}{\text{理论涂布率}} = \text{实际消耗量}$$

CF-消耗因子。
影响消耗因子的因素也很多，因此也不可能给出一个通用确切的数据。

闪　　点：　油漆挥发出的气体与空气混合后飘浮在油漆的表面，一接触火点就能产生微弱的闪光，但并不燃烧。闪光时的最低温度即为闪点。
“老人”牌产品的闪点均用密封杯法测定。双组份产品的闪点除特别说明外，均为混合后产品的闪点。这一数据是按照各地的规定，在贮存、运输和使用时为了防

止火灾发生而提供给用户作为安全指南。油漆里加入稀释剂后，混合物的闪点将有所变更。

比　　重：　即某产品在温度为25℃时每升的重量(以公斤计)。双组份产品的比重均为混合后产品的比重。

表　　干：　油漆表面不会粘附灰尘以前的时间（ISO1517)。

指 触 干：　本说明书中所提到的“干燥时间”除特别注明外，均为指触干时间。条件为20℃气温与通风充足。“指触干”是指，用手指轻轻压漆膜而不留下印痕或觉得粘手。对于车间底漆，“指触干”指表面已足够硬化可以小心搬运。漆膜在干燥过程中，干燥时间与通风量、温度和漆膜厚度有关。对于物理干燥型油漆，还与施涂的道数及总的漆膜厚度有关。

完全固化：　固化时间是对双组份油漆产品而言。固化时间以周围20℃的平均温度为准。在整个固化过程中，温度高会促进固化，而温度低则减缓固化的过程。根据经验，温度在10℃时固化时间比正常温度条件下(20℃)增加一倍，温度30℃时，固化时间减半。固化在施工条件指定的最低温度以下几乎停止。

挥发性有机化合物含量(V.O.C)：　以克/升表示
对于水性漆，标出两种 VOC值：
1.以总湿漆计算；2.扣除水含量的湿漆计算（ASTM D3960）。

贮存时间：　是在正常贮存条件下产品在原来密封容器中保持良好质量状况的时间。稳定贮存期限于一年以内，是指存放在20℃或以下的环境，温度升高通常会缩短贮存期。

施工说明：

混合比率：　凡双组份产品供货时均向用户提供基料和固化剂的正确混合比例。若分次使用也要保持混合比例不变。除混合使用期非常短的产品以外，一般在涂用前半小时把固化剂加入基料中(20℃), 同时搅拌均匀。可用少量稀释剂冲洗固化剂桶以保持混合比例不变。双组份油漆一旦混合均匀，固化作用立即开始。所以，每次混合油漆的数量应不超过该产品一次使用所需的数量，否则将造成浪费。

施工方法：　提供必要或建议的施工方法。按照一般规定，第一层防锈底漆应当用刷涂或无空气喷涂进行施工，以取得最佳的湿润性和穿透性。如果用刷涂或滚涂，一般建议多涂几道以确保规定的干膜厚度。

稀 释 剂(最大用量)：　“老人”牌油漆在供货时稀释剂已调配妥当，可直接用刷涂或无空气喷涂法施工。如果油漆过稠(如： 在寒冷季节), 或因特殊用法，可加入少量在这栏所述的稀释剂以达到理想稠度。对不同施工方法，规定了稀释剂的最大用量。稀释剂使用过量会导致不良的效果。稀释剂的用量根据当时的温度和施工方法而定。
油漆中加入少许稀释剂后不会对漆膜厚度造成明显的差异。如果需要加入较多的稀释剂时应切记：稀释剂的加入增多了液状油漆的用量，同时减低了该产品的固体含量。因此，加入相当用量的稀释剂后只有合乎比例地施涂较厚的湿漆膜，才会得到要求的干膜厚度。

$$SV\%(\text{稀释后}) = \frac{SV\% \times 100}{\text{加入稀释剂量}\% + 100}$$

注意：应避免不必要的习惯性的稀释。

混合使用时间：　即双组份产品混合后的安全使用期限。溶剂型双组份产品的混合使用时间依油漆温度而定。一般地说，温度增加10℃使混合使用时间减半，温度减少10℃则混合使用时间加倍。加稀释剂不会延长混合使用时间。环氧漆的混合使用时间，采用

无空气喷涂时比用刷涂为短。对于要求高的漆膜厚度，必须采用无空气喷涂，同时不能超过其混合使用时间，才能达到目的。水基型环氧漆的混合使用时间不适用上述规律。温度的影响在说明书中已注明。

喷　　孔：　列出适用的喷孔尺寸或其范围。

喷出压力：　无空气喷涂资料只作为参考，可按施工时实际需要加以调整。

工具清洗：　指出工具使用后应使用何种稀释剂或类似的溶剂清洗工具。如需用专门清洁剂则另作推荐。

漆膜厚度：　即每层涂漆形成的湿漆膜厚度(以25微米的整数倍表示)和正常情况下油漆配套要求的干漆膜厚度。有些产品由于不同的使用目的，有不同漆膜厚度的规定，测定干膜厚度一般是在平滑参照板上进行。车间底漆的厚度测量另有特别规定程序。

重涂间隔：　即加涂油漆前的间歇时间(20℃或有关的温度范围)。重涂间隔与温度、漆膜厚度、涂层数及将来暴露情况有关。最大重涂间隔的温度是指这一期间的最高表面温度。某些油漆的附着力所受重涂间隔的影响比其它种类油漆大。如重涂间隔已超过规定的限度应将先涂漆膜磨粗以保证加涂油漆的附着力。另外，有些油漆品种的附着力不受重涂间隔过长的影响，但必须注意：底漆漆膜不应在恶劣环境下不加保护地长期裸露。这里所指的重涂间隔是指同类型油漆前后涂用的间隔，油漆的类型不同其重涂间隔也不同。漆面在污染环境中暴露后加涂前，需要用高压淡水冲净或用其它适当的方法把先涂的漆面冲洗干净。

表面处理：　指出涂漆前钢面应达到的清洁程度。本说明书中提出的清洁程度是依照ISO8501 - 1：1988的标准。 某些产品还指出表面要求的形状即粗糙程度，用RUGOTEST NO.3对照板比较。同时，指出旧漆面重新涂饰时的方法和应达到的清洁度。

施工条件：　如果某种油漆对气候或其它施工限制有特别的要求，则在“施工条件”中注明。总的要求是：天气恶劣时不应涂漆。表面潮湿也会影响涂漆效果。如果表面温度等于或低于露点会出现水珠凝结现象。为了避免施工期间表面温度的变化而影响效果，最好在涂漆和干燥期间保持表面温度应至少高于露点几度。一般认为高于3℃是安全的。在狭窄空间进行施工和干燥期间须保持大量空气流通，这样既有利于安全和健康，又能帮助移去溶剂蒸汽或水蒸汽。

先涂油漆：　提供能与某产品配套使用的预先涂用油漆。一般不注明限制，某些产品可能根据使用的目的而另有专门说明。
车间底漆已经包括在表面处理部分。

加涂油漆：　建议能与某产品配套使用的后涂油漆。一般不注明限制，某些产品可能根据使用的目的而另有专门说明。

备　　注：　在这一项中，注明在上述各项中未包括在内的有关数字和资料。

安　　全：　为处理和使用各种油漆提供安全措施的说明。另外，在产品包装上还贴有标签，可指导实施。同时，还应遵守国家和地区安全条例。

公布日期：　注明公布的年和月份。
产品数据可能需要随时调整，并自公布日期起五年后自行失效。