

SB43-04 可复涂聚氨酯面漆(分装)

产品概述

该产品精选了理化性能优异的丙烯酸树脂，与脂肪族异氰酸酯交联固化的双组份聚氨酯。漆膜具有优异的耐候性能，保光、保色、不泛黄、装饰性特别好，并具有很好的施工可复涂性，能耐碱、耐酸、耐冷热水、耐矿物油、植物油、耐冲击性、耐磨性、坚韧的硬度和极强的附着力等极佳的综合性能。

推荐用途

适用于各种汽车、火车、游艇、轮船，大型机械设备、机床、仪器、仪表及重要工程的钢结构、铝合金等表面作高性能面漆之用。

物理特性

漆膜颜色： 各色

干膜厚度： 40 微米干膜/74 微米湿膜厚度（根据颜色的差异而不同）

固体含量： 54 ± 2%（根据颜色的差异而不同）

理论涂布率： 89 克/米²

实际涂布率： 允许适当损耗

闪点： 甲组份 24℃，乙组份 23℃

密度： 约 1.21 公斤/公升（根据颜色的差异而不同）

施工说明

混合比： 甲：乙 = 18：3.5（重量比）

稀释剂： 不推荐，在特殊情况下使用 X104 稀释剂，最大计量不超过 5%（体积比）。

涂装方法： 无气喷涂（推荐使用）一般喷涂或刷涂。无气喷嘴口径 0.20mm - 0.30mm，喷出压力不得小于 141KG/CM²(2000.P.S.I) 常规喷涂：使用适当的设备，可能需要使用稀释剂。

工具清洗： X104

干燥时间：

底材温度	5℃	23℃	30℃
表干	2 小时	1 小时	45 分钟
硬干	24 小时	20 小时	16 小时
重涂间隔（最少）	24 小时		
重涂间隔（最大）	不限制		

配套用漆

S06-01, S06-06 等, 其他配套用漆请咨询上海胜星树脂涂料有限公司。

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: 喷砂处理至 Sa2.5 (ISO 8501-1: 1988)。粗糙度: 使用合适的冲砂和抛丸材料处理到 30 – 75 微米 (ISO 8503-2)。

涂有车间底漆的钢材 清洁、干燥、完好经认可的车间底漆。

涂有油漆的表面 清洁、干燥、和完好经认可的兼容底漆。请咨询上海胜星树脂涂料有限公司以获得进一步的资料。

其他表面 铝材和镀锌表面, 需事先除油、轻度打磨和扫砂。不锈钢表面, 需事先轻度打磨处理或采用不含氯化物的非金属磨料扫砂。特殊材料或特殊表面处理方式, 请咨询上海胜星树脂涂料有限公司以获得进一步的资料。

贮存

大约 12 个月 (在 25°C 条件下)。贮存于干燥和通风的环境中。包装容器必须保持密封。

包装规格

甲组分 18 公斤, 乙组分 3.5 公斤。如需其他包装规格请向上海胜星树脂涂料有限公司咨询。

健康与安全

在使用本产品前, 应咨询并按照该产品 MSDS 上关于健康健全的有关信息。仔细阅读并遵循 MSDS 及包装容器上的有关防范措施。避免眼睛及皮肤接触, 使用手套, 护目镜及面罩等工具 (所采取的安全措施应根据施工方法及施工环境而定) 作业。使用本产品的一切工作都必须根据各种有关的国家卫生, 安全和环保标准与法规进行。本产品仅限于专业人员使用。

责任限制

本手册所提供的信息仅做指导使用, 应按照不同区域气候及环境的变化而变化。如油漆漆膜过厚会影响固化时间并可能造成流挂。重涂间隔会随着涂层数及漆膜厚度的增加而增加。对于特殊环境的推荐用漆请向上海胜星树脂涂料有限公司咨询。应在天气状况好的情况下进行施工。相对湿度不应超过 80%, 预涂底材表面温度必须高于露点温度 3°C 以上。所有测试所得数据是在特定的实验室环境中获得的, 因此对该数据在实际施工环境中是否能准确反映客观现状, 上海胜星树脂涂料有限公司不承担任何责任。

声明

本产品说明书所列资料是基于我们的试验和实践中所获得的经验积累。对于在我们不了解情况下进行的施工, 我们只给与产品本身质量的保证。我们有权根据产品的不断发展和经验积累, 不预先通知对本产品说明书上所列资料的修改。