

CERAMO T/U



环氧锌粉修补底漆

发布日期：2014 年 6 月

产品概述

防锈底漆，以锌粉和环氧树脂为主要成分，用于修补无机硅酸锌车间底漆 CERAMO 涂布过的钢板，如分段接缝或者其它二次除锈后需要补漆的部位。本产品与溶剂性涂料、高固含量高强漆膜涂料、无溶剂型涂料和水性涂料都有着上好的附着力。

本产品符合 IMO 决议 MSC215. (82)，即 PSPC 标准（《保护涂层性能标准》）

推荐用途

富锌防锈底漆，用于组装过程中的修补

产品数据

类型	锌粉/环氧			
颜色	绿色、灰色、蓝色			
光泽度	平光			
固体含量（体积）	47 ± 2% (ISO3233:1998)			
混合比（重量）	主剂：固化剂 = 85：15			
比重	主剂：2.05 ~ 2.25 固化剂：0.84 ~ 0.91			
	混合后油漆：1.68 ~ 1.80			
推荐膜厚	干膜：13 ~ 20μm			
	湿膜：28 ~ 43μm			
	最小干膜：10μm			
	最大干膜：50μm			
理论涂布率	17.54 m ² /kg or 31.33 m ² /ℓ（干膜 15 μm）			
稀释剂	THINNER 600（0 ~ 15%，重量比）			
	5℃	20℃	30℃	40℃
干燥时间	表干 3 分钟	2 分钟	1 分钟	1 分钟
	硬干 7 分钟	5 分钟	3 分钟	2 分钟
涂装间隔	最短 24 小时	16 小时	12 小时	8 小时
	最长 ---	---	---	---
	*压载舱涂装后间隔两周以上再浸水，最短涂装间隔应至少 1 小时以上			
混合使用时限	32 小时	24 小时	16 小时	6 小时
闪点	主剂 8℃			
	固化剂 4℃			

表面处理

表面清洁

所有待涂装表面须保持清洁、干燥及无污染杂质
高压淡水冲洗，去除所有的油脂、可溶性盐和外来杂质
可溶性盐限量值相当于 NaCl: ≤ 50 毫克/平方米氯化钠
灰尘数量等级“1”，灰尘颗粒度等级“3”“4”或“5”。其它颗粒度等级的灰尘，如果不用放大镜肉眼可见，都要从待涂装表面去除 (ISO8502-3:1993)

车间底漆

已获形式认证的车间底漆，和 NOA 60 HS 兼容，按照 MSC215 (82) 决议 PSPC 标准，喷射清理至 Sa2.5 级 (ISO8501-1:2007)，粗糙度 30~75 微米 (ISO8503-1/2:1988)

完好的车间底漆容许保留，用扫砂、高压淡水冲洗来清理
焊接部位，如有车间底漆锈蚀和损伤，必须喷射清理至 Sa2.5 级 (ISO8501-1:2007)

未获形式认证的车间底漆，必须喷射清理至 Sa2 级 (ISO8501-1:2007)，车间底漆完好部分至少有 70%被打掉

焊接部位，如有车间底漆锈蚀和损伤，必须喷射清理至 Sa2.5 级 (ISO8501-1:2007)

喷射清理过区域的任何部位，其表面粗糙度应该在 30~75 微米范围内 (ISO8503-1/2:1988)

合拢以后

合拢焊接接缝及其附近区域喷射清理至 Sa2.5 级 (ISO8501-1:2007) 或者动力工具清理至 St3.0 级 (ISO8501-1:2007)

用于要求 PSPC 的压载舱

小的损伤，不超过全部面积的 2%，可以动力工具清理至 St3.0 级 (ISO8501-1:2007)

损伤超过 25 平方米或大于全部面积的 2%，必须喷射清理至 Sa2.5 级 (ISO8501-1:2007)

用于要求 PSPC 的货油舱

舱底内部

损伤面积最高 20%做涂装，应该动力工具清理至 St3.0 级 (ISO8501-1:2007)

连续损伤面积超过 25 平方米或大于 20%，应该喷射清理至 Sa2.5 级 (ISO8501-1:2007)

舱室反顶

损伤面积最高 3%做涂装，应该动力工具清理至 St3.0 级 (ISO8501-1:2007)

连续损伤面积超过 25 平方米或大于 3%，应该喷射清理至 Sa2.5 级 (ISO8501-1:2007)

CERAMO T/U



环氧锌粉修补底漆

发布日期：2014 年 6 月

涂装施工

混合

油漆材料是以两个组份分别包装组合成一整套供应的,以供应包装的比例来调制混合。一旦混合,必须在规定的混合使用时限内用完。

(1) 动力工具搅拌主剂

(2) 固化剂和主剂混合,充分地搅拌

混合后油漆容易沉淀,所以在涂装施工过程中应始终保持搅拌

稀释剂

稀释剂 THINNER 600, 稀释比例 0~15%, 重量比

无气喷涂

参数(可以根据喷涂设备来调整)

枪嘴: 0.48 ~ 0.79 毫米

(GRACO 519-531, 617-631, 717-731)

出口压力: 50 ~ 150 kg/cm²

刷涂/辊涂

仅用于小面积的修补

通风

建议保持通风直到漆膜硬干(参照产品干燥数据)

喷涂施工和漆膜固化过程中要求有通风循环,以去除残留溶剂,促使涂层固化

清洗剂

稀释剂 THINNER 600

清洁

喷涂设备中不得有任何油漆残留。喷涂完工或是停止时,一旦过了混合使用时限,立刻冲洗设备中残留的油漆,用稀释剂 THINNER 600 清洗所有设备

施工环境

施工中,环境温度 - 保持在 5°C ~ 40°C

相对湿度 - 不超过 85%

钢板温度 - 最低: 露点温度之上至少 3°C

最高: 70°C

产品编码

绿色主剂 DLC545

灰色主剂 DLC050

蓝色主剂 DLC711

固化剂 DLC204

包装规格

25 公斤(主剂 21.25 公斤, 固化剂 3.75 公斤)

5 公斤(主剂 4.25 公斤, 固化剂 0.75 公斤)

*蓝色没有 5 公斤装

CERAMO T/U



环氧锌粉修补底漆

发布日期：2014 年 6 月

贮存期限

主剂：6 个月/25°C

固化剂：12 个月/25°C

安全

采取必要的防护措施避免接触到皮肤和眼睛（比如：手套、防护眼镜、面罩、防护霜等。）

施工和干燥期间要保证有足够的通风循环, 确保溶剂挥发的浓度在安全范围内。

使用前请查阅本产品的材料安全数据表 (MSDS) 关于健康和安全的信

注意事项

- 1) 本产品说明书中的内容可能随着我们经验的增加和产品的后续研发而随时更改。
- 2) 贮存在涂料仓库。