

NOA 60 HS-N

诺亚 60HS-N 环氧漆

发布日期：2012 年 8 月

产品概述

高品质耐磨性优异的纯环氧漆，产品设计时充分考虑了健康、安全和环保因素。特别的苯酚树脂配方强化了焊缝处的抗开裂性能，提高了防锈性和附着力，具备优异的耐海水性和阴极剥离性。可做多种用途，尤其适合用于船舶的压载舱、原油舱、空舱以及陆上储罐和工业存储设施。本产品符合 IMO 即 PSPC 标准（《保护涂层性能标准》）。

(1) 黄色 – SI 技术（自我标示）

本产品具有独特的自我标示（SI）技术，在喷涂施工过程中可以观察到漆膜颜色的变化，达到规定膜厚颜色转化为饱满的亮黄色，从而能够通过目视检测出任何膜厚不到的部位。

(2) 灰色，深灰色，铁红色 – 无SI技术

推荐用途

压载舱、原油舱、空舱等部位的防锈涂料

产品数据

类型	纯环氧				
颜色	【SI 技术（自我标示）】黄色、半透明（相应的对比色）				
	【无 SI 技术】灰色、深灰色、铁红色				
光泽度	平光				
固体含量（体积）	79 ± 2%（ISO3233:1998）				
混合比（体积）	主剂：固化剂 = 17：3				
推荐膜厚	干膜：二度涂层 320μm /湿膜：405μm				
最小干膜	80μm				
	*膜厚应控制在名义干膜厚度范围附近，根据 PSPC 第 2.8 条按照 90/10 的原则来评估。				
最大干膜	1,800μm				
	*最大干膜是整个涂层系统的总膜厚。				
理论涂布率	4.94 m²/ℓ（干膜 160μm），2.47 m²/ℓ（干膜 320μm）				
稀释剂	THINNER 600（稀释重量比：0 ~10%）				
	5°C	20°C	30°C	40°C	
干燥时间	表干	10 小时	4 小时	2 小时	1/2 小时
（干膜：160μm）	硬干	28 小时	13 小时	10 小时	7 小时
涂装间隔	最短	28 小时	13 小时	10 小时	7 小时
（自复涂）	最长	14 天	7 天	5 天	3 天
压载水前最短间隔时间		12 天	6 天	4 天	3 天
混合使用时限		8 小时	4 小时	3 小时	1.5 小时
闪点	主剂 24°C，固化剂 6°C				

NOA 60 HS-N

诺亚 60HS-N 环氧漆

发布日期：2012 年 8 月

表面处理

表面处理 清除焊接飞溅、焊缝毛刺，尖角打磨成至少 2 毫米半径的圆弧倒角或遵循三次打磨技巧或类似的处理方式

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 60HS-N 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）
车间底漆已通过测试的，用扫砂、高压水冲洗或其它等同方法来清理焊接部位，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）

修补

一旦过了最大涂装间隔，再次涂装前表面应做拉毛处理。

合拢后

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）
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）

NOA 60 HS-N

诺亚 60HS-N 环氧漆

发布日期：2012 年 8 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，动力工具充分地搅拌

稀释剂 稀释剂 THINNER 600，稀释比例 0~10%，重量比

施工方法 无气喷涂 枪嘴：0.53 ~ 0.79 毫米
(GRACO 521-531, 621-631)
扇角：45° ~ 55°
(修补)：30° ~ 35°
出口压力：150 ~ 250 kg/cm²
刷涂/辊涂 仅用于小面积的修补和预涂

施工步骤 NOA 60 HS-N 特别的配方消除了通常在高膜厚一度涂层施工中容易发生的溶剂滞留风险，因此如果可能可以推荐一度涂层施工。

预涂 本产品固体含量高，有可能两道预涂就可以达到规定膜厚。但应注意采用正确的预涂技巧，如下：

1. 每次预涂，刷子或滚筒都要蘸满油漆。滚筒可以用在扇形孔、老鼠孔等处，但不能用于自由边和焊缝处。
2. 滚筒滚压要轻，这样可以使更多的油漆驻留在施工面；而反复重压滚筒只会使油漆分布稀疏，并且会造成漆膜充气，这应该竭力避免。
3. 如果遇到扇形孔部位粗糙的倒流焊缝，在焊缝上以“边对边”的方式拉动蘸满漆的滚筒，使漆渗入焊缝孔隙。
4. 通常，难以喷涂部位的预涂是必不可少的，比如粗糙的焊缝、自由边、扇形孔、排水孔、气孔、死角、肋板和支架等

尽管 NOA 60HS-N 比其它普通环氧涂料有着更好的柔韧性，但还是应该养成“良好的涂装习惯”，不要在焊缝上涂得太厚。

在那些容易造成喷涂叠枪的部位应尽量避免预涂，比如角落或是直角焊缝结构。

NOA 60 HS-N

诺亚 60HS-N 环氧漆

发布日期：2012 年 8 月

施工环境

环境条件

最大相对湿度：85%

最低钢板温度应在露点温度之上：3°C

施工环境温度：0 ~ 40°C

施工表面温度：0 ~ 70°C

产品编码

黄色 320 主剂

HFX320

黄色 250 主剂

HFX250

固化剂

HFX403

包装规格

20 升（主剂 17 升，固化剂 3 升）

贮存期限

主剂：12 个月/23°C

固化剂：12 个月/23°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。
- 3) 压载水和污水中的硫化物可能会使涂层表面会发生变色（发黑），但涂层的防锈蚀性能并不因此受到影响。
- 4) 使用前请查阅本产品的材料安全数据表 (MSDS)。