

NOA PC 700



诺亚酚醛环氧漆 700

发布日期：2017 年 1 月

产品概述

双组份酚醛环氧漆，用于装载原油和化学品的货油舱，对于石油制品、溶剂、水和化学腐蚀有着优异的耐受性，它能保护货油舱内壁免于腐蚀防止货物受到杂质污染，也能使货舱在船只营运期间易于清洗。本产品具有自我标识 SI 技术，可以使漆工在涂装施工过程中目视检查膜厚（湿膜/干膜）是否达到规定厚度。

推荐用途

成品油轮货油舱的防锈涂层

产品数据

类型	酚醛环氧			
颜色	【SI 技术（自我标示）】黄色 【无 SI 技术】灰色、铁红色			
光泽度	平光			
固体含量（体积）	75 ± 2% (ISO3233:1998)			
推荐膜厚	干膜：100 ~ 150μm 湿膜：133 ~ 200μm			
最小干膜	80 μm			
最大干膜	1,800 μm *最大干膜是整个涂层系统的总膜厚。			
理论涂布率	7.5 m ² /ℓ（干膜 100μm）			
混合比（体积）	主剂：固化剂 = 13.1：2.9			
比重	主剂：1.55~1.65 固化剂：0.93~1.03 混合后油漆：1.44~1.54			
稀释剂	THINNER 600（最大稀释重量比：20%）			
		10℃	20℃	30℃
干燥时间	表干	1.5 小时	40 分钟	20 分钟
（干膜 100μm）	硬干	18 小时	12 小时	8 小时
涂装间隔	最短	18 小时	12 小时	8 小时
（自复涂）	最长(1)	28 天	21 天	15 天
	最长(2)	7 天	4 天	3 天
※参照注意事项第 7) 点				
装载货物前的最短时间间隔		20 天	10 天	5 天
混合使用时限		6 小时	3 小时	2 小时
闪点		24℃		

NOA PC 700



诺亚酚醛环氧漆 700

发布日期：2017 年 1 月

表面处理

钢板处理

清除焊接飞溅、焊缝毛刺，打磨或动力工具清理尖锐边角

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
如有不用放大镜肉眼可见的灰尘，都要从待涂装表面去除

二次表面处理

完好的车间底漆表面必须喷射清理至 Sa2.5 级（ISO8501-1:2007）
焊接损伤的车间底漆部位必须喷射清理至 Sa2.5 级（ISO8501-1:2007）
焊接部位，如有车间底漆烧伤和锈蚀，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。

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，动力工具充分地搅拌

稀释剂

稀释剂 THINNER 600，最大稀释比例 20%，重量比

施工方法

无气喷涂 枪嘴：0.43 ~ 0.53 毫米
(GRACO 517-521, 617-621)
扇角：45° ~ 55°
(修补)：30° ~ 35°
出口压力：150 ~ 180 kg/cm²
刷涂/辊涂 仅用于小面积的修补和预涂

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

NOA PC 700



诺亚酚醛环氧漆 700

发布日期：2017 年 1 月

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 PC 700 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。

施工环境

环境条件

最大相对湿度：85%

施工环境温度：10 ~ 40°C

施工表面温度：10 ~ 50°C

最低钢板温度应在露点温度之上：3°C

包装规格

16 升（主剂 13.1 升，固化剂 2.9 升）

贮存期限

主剂：12 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) 关于健康和安全的消息。

NOA PC 700



诺亚酚醛环氧漆 700

发布日期：2017 年 1 月

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) 货物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) 未干的漆膜表面受雨和结露影响，会产生发白和出汗现象，再次涂装前用钢丝刷轻轻擦拭表面。
- 5) 关于使用和施工相关事项，请参考《货物装载表》和《施工手册》
- 6) 喷砂后要马上做油漆，小的生锈、焊接、烧伤部位必须用动力工具彻底处理
- 7) 最长涂装间隔取决于涂层的暴露状况，为避免阳光直射，人孔应该遮蔽覆盖；如果涂层直接暴露于阳光之下，最长涂装间隔应根据最长(2)的数据来实施