

产品技术参数

PRIMASTIC UNIVERSAL

改性通用环氧厚浆漆

[344系列 / 344CAS-常温, 344CAL-低温]



产品介绍

改性通用环氧厚浆漆 (Primastic Universal) 是一种双组份、低表面处理、高固体含量的乳香树脂改性环氧漆。有两种可根据温度条件选用的固化剂: 常温型固化剂 (Std) 及低温型 (CC) / 冬用型固化剂 (WG)。

推荐用途

用作水上和下水结构的防腐底漆, 也可用于难以进行喷砂处理的钢结构上。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
常温固化剂			
干膜厚度 (微米)	100	250	125
湿膜厚度 (微米)	135	330	165
理论涂布率 (平方米/公升)	7.5	3	6
低温型/冬用型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度 (微米)	100	250	125
湿膜厚度 (微米)	145	360	180
理论涂布率 (平方米/公升)	7	2.8	5.6

物理特性

颜色	铝色、铝红色
体积固体份 (%) *	75 ± 2 常温型固化剂 70 ± 2 低温型/冬用型固化剂
闪点	常温型固化剂 35°C ± 2 (闭杯) 低温型/冬用型固化剂 31°C ± 2 (闭杯)
挥发性有机物含量	2.67 lbs/gal (320 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 210 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3 230 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
柔韧性	好

*按照ISO3233: 1998 (E) 标准测定

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：动力工具清理至最低St 2，无氧化皮（ISO 8501-1：1988）。改进表面处理（喷砂清理至Sa 2 1/2）将提高防腐性能。

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、完好的兼容底漆。请咨询当地的佐敦办公室以获得进一步的资料。使用于保养时，超高压喷射水处理至WJ2（NACE No. 5/SSPC-SP 12）或动力工具清理锈蚀区域最低至St 2。

其它表面

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于10°C（常温型）（-5°C，低温型/冬用型）并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在狭窄区域通常需要良好的通风以确保正常干燥。涂层固化前，不应暴露于油、化学品或机械应力。

施工方式：

喷涂

使用无气喷涂。

刷涂

建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。

辊涂

可以在小面积涂装时使用，但不建议用于第一度底漆的施工，而且在采用辊涂时必须注意施工足够的材料以达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合比（体积）

常温型固化剂：

A组份(基料)：B组份(固化剂)=5：1

低温型固化剂：

A组份(基料)：B组份(固化剂)=4：1

熟化时间

10 分钟

混合后使用寿命（23°C）

常温型固化剂：

2 小时

低温型/冬用型固化剂：

1 小时

稀释剂/清洗剂

佐敦 17稀释剂

无气喷涂的指导性数据

喷嘴压力

15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi.)

喷嘴孔径

0.53 - 0.79 mm (0.021 - 0.031")

喷幅

40-80°

过滤器

确保滤网清洁

注意事项

*推荐的基料和固化剂的混合温度至少应高于15°C。否则需要添加额外的溶剂以获得合适的施工粘度。

*过多的溶剂将导致抗流挂性能降低，以及固化减缓。

*如果需要加入额外的溶剂，应当在两个组份充分混合后加入。

干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：

*通风良好（室外或空气自然流通）

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

常温型固化剂

底材温度

10°C

23°C

40°C

表干

8 小时

4 小时

2 小时

硬干

24 小时

10 小时

4 小时

固化

14 天

7 天

2 天

最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	4 小时
最长覆涂间隔 ¹			

低温型/冬用型固化剂

底材温度	-5°C	0°C	5°C	10°C	23°C
表干	24 小时	18 小时	12 小时	6 小时	2,5 小时
硬干	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔 ¹					

1.需要施工的表面在施工前如无粉化和其它污染物时，通常无覆涂间隔限制。当前度涂层完全固化前施工后续涂层时，将有最好的层间结合力。如果涂层暴露在阳光直射一定时间后，必须特别注意表面清理和拉毛/清除表面层以获得良好的附着力。

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。完整的配套见相应的配套表，该配套表包括了所有参数和特殊条件。

典型油漆配套

改性通用环氧厚浆漆 (Primastic Universal)	2 x 125 微米	(干膜厚度)
可覆涂聚氨酯面漆 (Hardtop AS)	1 x 50 微米	(干膜厚度)

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

装卸

小心装卸。使用前搅拌均匀。

包装规格

16公升A组份（基料）置于20公升容器中3.2公升B组份（常温型）置于5公升容器中。

及
16公升A组份（基料）置于20公升容器中4公升B组份（低温型）置于5公升容器中。

根据当地需要，在不同的国家可能有不同的包装规格。

健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免呼吸或吸入漆雾。避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛时应用水充分冲洗并立即就医治疗。

有关健康和安全的详细资料及使用本产品的注意事项，请查阅本公司的“材料安全手册”。

声明

本产品说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

挪威总部和北欧
Jotun A/S
P.O. Box 2021
N-3248 Sandefjord
Norway
Phone +47 33 45 70 00
Fax +47 33 46 46 13

欧洲
Jotun Paints (Europe) Ltd.
Stather Road, Flixborough
North Lincolnshire DN15 8RR
United Kingdom
Phone +44 172 44 00 000
Fax +44 172 44 00 100

中东
Jotun U.A.E Ltd. LLC.
Al Quoz Industrial Area
P.O Box 3671
Dubai U.A.E
Phone +971 4 3 39 50 00
Fax +971 4 3 38 06 66

东南亚
Jotun (Singapore) Pte. Ltd.
No 11-15, Sixth Lok Yang Road
Jurong
Singapore 628 111
Phone +65 6265 4711
Fax +65 6265 7484

作为全球性集团，佐敦在50多个国家拥有工厂、销售网点和仓库，请就近联系佐敦区域办事处以获知当地的佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站：www.jotun.com

佐敦公司 出版于 2005年 9月 2日
本产品说明书取代以前的版本