

Chemflake Special

乙烯高性能耐酸高温漆 (OCB)

产品描述

这是一种玻璃鳞片增强型乙烯酯涂料。它的耐化学性优异，能快速固化，是一款增强厚浆型防护涂料。在大气环境和浸没环境下可作为底漆、中间漆或面漆使用。适用于适当处理的碳钢、不锈钢和混凝土基材。

典型用途

专用为内衬涂料，用于近海、陆上、地下储罐和管道比如化学储罐、废气管、冷却塔、烟囱、管道、废水、灰水、混凝土堤和压力容器。特别适用于酸性环境。请参考工业保护涂料耐腐蚀表。推荐用于经常接触化学物质和经受机械磨损的地方，还有今后不易维护保养的地方。

颜色

红色、白色

产品数据

性能	测试/标准	描述
体积固体含量	理论值	96 ± 2 %
光泽度 (GU 60 °)	ISO 2813	半光 (35-70)
闪点	ISO 3679 方法 1	34 °C
密度	理论值	1.2 kg/l
VOC- 欧盟	IED (2010/75/EU) (理论值)	10 克/升
VOC- 中国	GB/T 34682-2017 (经测试)	13 克/升

所列数据是基于工厂批量生产的产品，因颜色不同会有些许变化。

光泽描述：根据佐敦功能涂料的定义

每道涂层的漆膜厚度

典型推荐的规格书范围

干膜厚度	600 - 1000 微米
湿膜厚度	650 - 1080 微米
理论涂布率	1.6 - 0.9 平方米/升

所有乙烯酯和聚酯涂料在固化过程中可能有收缩现象。这会导致实际涂布率低于理论涂布率。收缩率取决于实际的干膜厚度和施工条件。

表面处理

表面处理数据总览

底材	表面处理	
	最小	推荐的
碳钢	Sa 2½ (ISO 8501-1) 表面粗糙度中到粗 G (ISO 8503-2)	Sa 2½ (ISO 8501-1) 表面粗糙度中到粗 G (ISO 8503-2)
混凝土	干磨料喷射清理至 SSPC-SP 13/NACE No. 6.	至少有4周的固化时间。最大湿度5%。干磨料喷射清理至 SSPC-SP 13/NACE No. 6.
不锈钢	Sa 2½ (ISO 8501-1) 表面粗糙度中到粗 G (ISO 8503-2)	Sa 2½ (ISO 8501-1) 表面粗糙度中到粗 G (ISO 8503-2)

施工

施工方法

该产品可用以下方式施工

喷涂：可用标准无气喷涂。可选择专用的双组份无气喷涂。

刷涂：推荐在预涂和小面积涂装时使用。必须注意达到规定的干膜厚度。

混合比例表——助剂

底材温度不可低于油漆温度，也不可高于油漆温度20℃以上。

16升产品中的助剂添加量（毫升）。

由于各地不同的规定，各地会存在包装尺寸和装载容量不同的现象。注意应相应调整添加剂的数量。

添加剂	油漆温度						
	5-9 °C	10-14 °C	15-19 °C	20-24 °C	25-29 °C	30-34 °C	35-40 °C
佐敦促进剂 CO1P 或 Accelerator 9802 P			400	300	300	200	200
佐敦促进剂 DMA10 或 Accelerator 9826			100	100	100	100	100
佐敦1号过氧化物、Norox KP-9、Akperox A50 或 Butanox M-50			400	400	300	300	300
佐敦53号抑制剂							30
佐敦促进剂 CO1P	600	400					
Jotun Accelerator DMPT100	150	150					
Peroxide 24 或 Norox CHM-50	500	400					

注意： 5-9 °C 和 10-14 °C - 仅适用于经遴选的目标市场。

请咨询佐敦涂料获取更多添加剂供应商。

混合助剂的顺序：

混合16升基漆至均匀一致。

确保促进剂（佐敦促进剂C01P和佐敦促进剂DMA10）在根据混合表格添加和混合之前摇匀，每次摇一瓶。如果有需要，添加抑制剂（佐敦53号抑制剂）。

使用动力工具搅拌均匀，至少一分钟。

当开始喷涂所需的一切都准备就绪后再添加最后一种助剂，引发剂（佐敦1号过氧化物）。

警告：促进剂严禁直接接触过氧化物。

所有的过氧化物必须储存在黑暗和阴凉的环境中（低于25°C），并且远离所有易燃物。不得直接暴露于阳光之下。仅能使用原容器或以认可的容器。

空的容器应该用水冲洗并保存于单独存放。

如果暴露于火花以及打磨或其他机械作业产生的热金属粉尘，过氧化物会着火。

固化反应会产生热量。对于混合过后剩余的油漆，应将桶内注满水，避免产生过度的热量。

稀释剂/清洗剂

稀释剂： 苯乙烯

最大稀释： 5 %

通常不需要稀释。在极端环境下施工请咨询当地的佐敦代表。稀释时请勿超过当地的环境法规要求。

注意：当韩国VOC法规《韩国清洁空气保护法》和它对应的稀释限值与推荐稀释体积不同时，以前者为准。

清洁剂： 佐敦17号稀释剂 / 佐敦23号稀释剂 / 佐敦27号稀释剂

当稀释剂用作清洗剂时，必须优先符合当地法规要求

无气喷涂的指导参数

喷嘴孔径 (inch/1000): 27-35

喷嘴压力 (最小): 150 bar/2100 psi

干燥和固化时间

底材温度	5 °C *	10 °C *	15 °C	23 °C	40 °C
表（触）干	6 小时	4 小时	8 小时	4 小时	2 小时
可踩踏干燥	6 小时	4 小时	8 小时	4 小时	2 小时
干燥后复涂，最短间隔	6 小时	4 小时	8 小时	4 小时	2 小时
最大复涂间隔（浸没环境）	48 小时	48 小时	36 小时	24 小时	12 小时
干燥/固化至可使用	14 天	10 天	8 天	4 天	2 天

最大的复涂间隔，请参考此产品的施工指南（AG）。

干燥和固化时间的测定是基于温度和相对湿度，相对湿度低于85%，干膜厚度在平均干膜厚度范围内。

* 仅适用于经遴选的目标市场。

表（触）干：用手指轻压而无指印残留或无黏着的状态。

可踩踏干燥：在涂层可以允许正常步行而不留下永久足印、痕迹或其它物理损坏的最短时间。

干燥后复涂，最短间隔：可以施工下道涂层的推荐最短时间间隔。

最大复涂间隔（浸没环境）：在不做任何表面处理的情况下，下道涂层可以施工的最大时间间隔。

干燥/固化至可使用：涂料可永久暴露于特定环境/介质的最短时间。

油漆温度	23 ° C
混合后使用寿命	35 分钟

耐热性能

	温度	
	连续的	峰值
干燥, 大气环境中	160 °C	180 °C
浸没的、海水	85 °C	90 °C

更详细的耐受信息请在佐敦官网的工业保护产品耐受清单中查找，或可联系当地的佐敦办事处。

耐受峰值温度最长不超过一小时。

以上温度下，保护性能不受影响。但是美观性可能会有影响。

注意，本涂料可以耐受不同的浸没温度，这取决于具体的化学品以及浸没是持续还是间歇的。耐热性受整个涂装体系的影响。如果和其它涂料配套使用，应确保此体系中的所有涂料有相似的耐热性。

产品相容性

根据使用中不同的实际暴露条件，该产品可与不同的底漆和面漆配套使用。以下是一些参考配套。对于特定配套，请联系佐敦公司。

前道涂层:	不饱和乙烯酯
下道涂层:	不饱和乙烯酯

Tankguard Holding Primer可用于短期保护，和储罐涂装体系完全兼容。

典型的包装规格

	体积 (升)	容器大小 (升)
乙烯高性能耐酸高温漆	16	20

以上包装规格均是工厂批量生产的典型参考规格，由于各地法规不同，各地包装规格和容量会有不同。

储存

必须按照国家规定储存。储存环境应干燥、阴凉、通风条件好，远离热源和火源。包装容器必须保持密闭。小心处置。

储存温度不超过25 ° C。

23 °C时的保质期

乙烯高性能耐酸高温漆	4 个月
------------	------

在有些市场，为适应当地法律规定，标识的保质期可以缩短。以上是最短保质期，之后须经检测以确定质量是否合格。

注意事项

本产品仅供专业人员使用。施工人员和工人需要培训、有经验、有能力和设备根据佐敦的技术文件来正确的混合/搅拌和施涂油漆。施工人员和工人在使用本产品时需要使用适当的个人防护设备。本指导基于现有的产品知识提供。任何为适应现场情况所做的更改建议都需先得到负责的佐敦代表批准后方可使用。

健康和安全

请查看容器包装上的安全告示。在通风良好的条件下使用，避免吸入漆雾，避免皮肤接触，如不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。如不慎进入眼睛，应用水充分冲洗并立即就医诊治。

色差

当使用时，主要用作底漆或防污漆的产品在批次与批次间可能有轻微的颜色变化。这类产品和环氧产品用作面漆时，在暴露于阳光的气候条件下可能有粉化。

面漆的保光保色性取决于颜色的类型，所在环境如温度、紫外线强度等，施工质量，以及产品类型。联系你当地的佐敦办公室了解进一步信息。

声明

本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。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。