

CR113 氯化橡胶铝粉防锈底漆

总述	WH-CR113 是一种优异铝粉底漆，主要由氯化橡胶和铝粉、颜填料配制而成。 WH-CR113 可涂覆在钢材表面。
产品特性	快干、附着力良好 优良的耐蚀保护性能 适合于低温施工
推荐用途	船底、水线部位的防锈漆 海洋工程、厂房钢铁结构防腐底漆或中间漆。

技术参数

漆料类型/颜料类型	氯化橡胶/铝粉
颜色	铝色，红铝色
表面	有光
混合比率	无
固化剂	无
密度	约 1.2 kg/L
固体份	40±1% (理论值)
闪点	25 °C
混合使用期	无
理论涂布率	8 m ² /L，在 50 μm 干膜厚度下
单层膜厚	湿膜：100μm；干膜：40μm
施工方法	刷涂、辊涂、无气喷涂
喷孔(无气喷涂)	0.53-0.66mm
出口压力(无气喷涂)	15.0 MPa
稀释剂	TH016
工具清洗	TH016
挥发性有机化合物	570 g/L
干燥时间	指触干：30 分钟 (23°C)
重涂时间	最少：8 小时 (23°C)
推荐底漆	无，或按规定
环境温度	最大：40°C，避免在相对湿度高于 85% 的情形下施工。如有问题，与当地代理商联系。
底材温度	最低：露点以上 3°C。
包装	单组份，20 公斤包装。
储存及有效期	产品必须按国家规定来储存。应保存于阴凉、通风良好的地方，避免过高的温度。容器必须牢固密封。产品有效期：1 年。

施工指导

表面处理	WH-CR113，设计用于经过喷砂预处理达到瑞典标准 SIS055900 的 Sa2.5 级的钢铁表面的直接涂装。
------	---

CR113 氯化橡胶铝粉防锈底漆

混合和稀释	WH-CR113, 设计用于无油脂、无水气、无尘土和杂质的表面上涂覆。有疑问, 与当地的办事机构联系。 WH-CR113, 是单包装产品, 把涂料搅拌到均匀的粘稠度, 搅拌时间不得超过 2-3 分钟。一般不要求或不希望稀释, 如果因为涂装的原因, 可以加入少量的稀释剂 (5%或更少), 这取决于当地挥发有机化合物和空气质量的规定。
施工	WH-CR113, 可采用刷涂、辊涂、无气喷涂; 喷嘴: 0.53-0.66mm 出口压力: 15.0MPa; 为了最佳的效果, 要确保喷涂设备和配套管线是洁净的, 没有水和溶剂, 为获得正确和均匀的膜厚要小心。 通风: 对于施工人员的安全和本产品正确的性能, 密闭区域的各部分有良好通风是很重要的。空气必须是干燥的, 因为本产品一定不能在湿度超过 85%的条件下涂装。

安全措施

警告: 会引起眼睛和皮肤的刺激。蒸汽可能会引起过敏人群的呼吸道刺激。可能会引起皮肤过敏反应。避免呼吸蒸汽。请勿触及眼睛、皮肤。要使用眼、耳、皮肤的防护用具, 使用合适的面具, 以避免潜在的呼吸道刺激。使用后用清水彻底的清洗皮肤。如有不适请咨询医生。衣物再次使用前要洗涤。如果没有呼吸要进行人工呼吸, 最好嘴对嘴, 并请医生处理。如果不慎接触了眼睛, 立即用清水冲洗至少 15 分钟, 并立即就医。

声明

此文件所列出的信息是可靠的。提供的每个数值都是作为理论数据从产品的配方中计算出来的。如果需要, 我司可以告知任何上述给出数据的内部常用测量确定方法。由于使用条件非生产商所能控制, 这里的信息不做为担保。产品只是用于专业使用。如有任何疑问, 请与我司联系。

我公司技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务, 欢迎来函来电联系。