

Product Data Sheet

老人牌冷却塔专用漆 176CN

基料: 176C9
固化剂: 97334



概 述:	老人牌冷却塔专用漆 176CN 厚浆、聚酰胺加成物固化环氧漆，固化后形成的坚韧漆膜具有很好的耐海水、耐磨损和耐原油性能。
用 途:	本品可作为通用环氧和自作底漆的高性能涂层应用于大气和水下环境，包括按国际海洋组织有关“保护涂层性能标准”（IMO-PSPC, Resolution MSC.215(82)）的要求进行涂层保护的压载舱和 MSC. 288(87) 要求的货油舱。本品可在常年低至 -10℃ 的温度下施工，也用于需要尽快重涂和搬运的车间施工。
特 点:	优异的防腐性能和良好的机械性能；干燥时间短；可在低至 -10℃ 条件下固化。
使用温度:	干燥条件下:最高使用温度: 120℃（请详见备注） 压载舱水中:抗常温下的海水(避免长期在负温差环境中使用). 其他液体中:请与本公司联系
认 证:	获“保护涂层性能标准”（PSPC）类型认可（可向 Hempel 咨询该类型的证书）。 本品符合美国联邦法规第 21 条第 175.300 部分关于干食物运输规定。 本品被英国纽卡斯尔职业健康组织鉴定为对谷物无污染产品。
物理参数:	
颜色/色号:	红色/50630（其它颜色可根据色卡列表提供，见备注）
漆 面:	半平光
体积固体含量:	72±2%
理论涂布率:	5.8 米 ² /升（以干膜 125 微米计）
闪 点:	27℃
比 重:	1.4 千克/升
表 干:	约 2 小时（20℃）
指 触 干:	约 4 小时(20℃)，约 9 小时(5℃)
完全固化:	7 天(20℃)，20 天(5℃)
挥发性有机化合物含量(V.O.C):	277 克/升
施工说明:	
混合比率:	基料 176C9 : 固化剂 97334 = 4:1(体积比)
施工方法:	无空气喷涂 / 刷涂
稀 释 剂（最大体积）:	08450（5%） / 08450（5%）
混合使用期:	无气喷涂：2 小时(20℃)；刷涂：2 小时(20℃)
混合/诱导期:	见备注
喷孔尺寸:	0.53-0.63 毫米
喷出压力:	25.0 兆帕（无空气喷涂资料仅供参考，实用时可以调整。）
工具清洗:	老人牌工具清洗剂 99610
漆膜厚度:	干膜：125 微米 湿膜：175 微米
重涂间隔:	见备注。
安 全:	小心使用本品。使用前和使用时，请注意包装标签上的注意事项。此外，还应该遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

Product Data Sheet

老人牌冷却塔专用漆 176CN

基料: 176CN
固化剂: 97334



- 表面处理:** **新钢材:** 用适当的清洁剂去除油脂等污物。高压淡水清洗掉盐迹和其它污物。喷砂至 Sa 2.5 级 (ISO 8501-1: 2007), 表面粗糙度符合 Rugotest No.3, N9a 到 N10, 最好是 BN9a 到 BN10, Keane-tator 比较板, 2.0 (角砂/钢丸) 或者 ISO 比较板, 中等 (G)。如有最后涂漆前将储存与加工中破损的车间底漆及污染部位清理干净。可用本品进行修补和补涂。
压载舱和货油舱: 参考另外的施工指导。
钢材维护: 用适当的清洁剂去除油脂等污物。用高压淡水清洗除去盐迹和其它污物。用动力工具彻底清除破损区域至 St 3 级(小面积)或喷砂处理到至少 Sa 2 级, 最好 Sa 2.5 级。良好的表面处理将提高 176CN 的性能。也可用水喷射法代替干喷砂, 但水喷射后的表面必须拉毛以确保附着力。对钢板作水喷射处理时的清洁度应该达到 Wa 2 到 Wa 2.5(大气环境)/最小 Wa 2.5(浸没)(ISO 8501-4:2006)。施工前可允许闪锈等级为最大 M 级(大气环境)/M 级, 最好 L 级(浸没)(ISO 8501-4:2006), 磨平边角, 扫除残余物。补涂至完整漆膜厚度。在点蚀的表面, 过量的盐残留物需用水喷或湿喷砂除去。也可采取干喷砂--高压淡水清洗--干燥--再干喷砂的方法。
- 施工条件:** **其它底材:** 请咨询本公司
仅可在高于-10℃的场所使用本品, 这样施工和固化能够正常进行。油漆本身的温度最好高于 15℃。施工表面必须清洁干燥, 温度高于露点以避免凝露。在狭窄空间施工和干燥期间必须大量通风。
- 预涂油漆:** 无, 或按规定预涂。在完整施工本品前, 可将本品稀释至 25-30%做喷砂底漆使用。
- 加涂油漆:** 按规定加涂。
- 备 注:** **耐候性/使用温度:** 作为环氧涂料, 本品在室外暴露容易粉化。并在高温下, 更易受机械损伤和化学作用的影响。本品施工后会黄变, 但这不会影响漆膜性能, 也不会对后面施工的面漆造成影响。
诱导期: 当温度低于 15℃时, 施工前应充分混合基料和固化剂进行预反应, 以发挥更好的施工性能。

混合油漆温度	15℃	20℃	25℃	30℃
混合使用期 (喷涂施工)	3小时	2小时	1.5小时	1小时

15℃和低于 15℃时, 对无空气喷涂来说, 粘度太高; 高于 30℃的施工条件应尽量避免。
漆膜厚度: 如果使用双组分喷涂设备, 请参阅相关施工指导。根据使用目的和区域可以调整漆膜厚度, 这将改变涂布率, 干燥时间和重涂间隔。干膜厚度正常范围为 100-200 微米。对于新造船阶段的压载舱和货油舱, 最小干膜厚度为 2 × 160 微米, 详情请参阅本品的施工指导。
颜 色: 在标准的颜色分类里, 有包含有铝色, 如色号 23420,23450,15740 和 57530。
重 涂: 重涂间隔与后来的暴露情况有关: 如果超过最大重涂间隔, 应将底漆表面打磨粗糙以确保漆膜间附着力。在污染环境使用过的表面, 必须用高压淡水冲洗干净, 待表面干燥后, 才能进行重涂。

环境	大气, 中等					
表面温度	-10℃		0℃		20℃	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
老人牌环氧漆	18小时	90天	9小时	90天	2小时	30天
老人牌丙烯酸漆	18小时	72小时	9小时	36小时	2小时	8小时
老人牌聚氨酯漆	18小时	90天	9小时	90天	2小时	20天
环境	浸泡					
老人牌环氧漆	36小时	90天	18小时	90天	4小时	30天

- 注 意:** 本品仅适用于专业用途。
- 公布日期:** 2016 年 12 月-176CN50630