

Jotacote F60 環氧漆F60 (5CJ)

產品描述

這是一種雙組份聚胺固化純環氧塗料。滿足對許多表面有优异粘附力要求的舾裝底漆。在大气环境和浸没环境下可作为底漆、中间漆、面漆或单道涂层系统。適用於適當處理的碳鋼、塗裝車間底漆的鋼、不銹鋼、鋁、鍍鋅鋼、玻璃纖維增強型聚酯和熱噴塗鋅的表面。適用的溫度範圍從低溫-196°C到210°C，絕緣和非絕緣表面。

典型用途

船舶漆領域：
外部和內部區域，包括船體外殼、上層建築、甲板和壓載水艙。

工業保護漆領域：
推薦用於海洋工程環境，煉油廠，電廠和採礦設備。

注意：由于挥发性有机化合物法例規定，本产品不推荐在韩国用于压载水艙。

認證和證書

根据 IMO Res.215(82) 认证，适用于压载水艙 PSPC 标准
根据 IMO Res.288(87) 认证，适用于原油艙PSPC 标准

當作為被批准方案的一部分使用時，該材料具有以下證書：
-根據歐盟對海洋設備的指令認可的低播焰性。根據IMO 2010 FTP Code第5和第2部分的附錄1或符合IMO 2010 FTP Code Ch.8時根據IMO FTTC第5和第2部分的附錄1予以認可。

詳細資訊請諮詢你的佐敦代表。

備有其它證書和認證可供索取。

顏色

灰色, 紅色, 白色, 鋁, 鋁紅色, 青銅色

由於顏料熱穩定性的不同，當塗料受熱時會出現輕微的顏色變化。請注意，這樣的顏色變化不會影響塗料的性能。

產品資料

性能	測試/標準	描述
體積固體含量	ISO 3233	60 ± 2 %
光澤度 (GU 60 °)	ISO 2813	啞光 (0-35)
閃點	ISO 3679 方法 1	26 °C
密度	理論值	1.4 公斤/l

地区	管制	測試 標準	VOC 價值
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	US EPA Method 24	366 克/升
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	US EPA Method 24	366 克/升
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	計算	399 克/升

EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	計算	399 克/升
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	KS M ISO 11890-1	353 克/升
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	356 克/升

所列資料是基於工廠批量生產的產品，因顏色不同會有些許變化。

光澤描述: 根據佐敦功能塗料的定義

每道塗層的漆膜厚度

典型推薦的規格書範圍

乾膜厚度	50 - 300 微米
濕膜厚度	115 - 500 微米
理論塗布率	12 - 2 平方米/升

表面處理

表面處理資料總覽

底材	表面處理	
	最小	推薦
碳鋼	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
不銹鋼	表面应采用非金属磨料或纤维机械或手工砂纸进行手工或机械打磨，以对表面产生刮痕。	使用經認可的非金屬磨料進行噴砂清理產生一個尖銳有角的粗糙表面。
鋁	表面应采用非金属磨料或纤维机械或手工砂纸进行手工或机械打磨，以对表面产生刮痕。	使用經認可的非金屬磨料進行噴砂清理產生一個尖銳有角的粗糙表面。
鍍鋅鋼	表面應保持清潔、乾燥且沒有鋅鹽	应采用非金属磨料进行扫砂，产生出干净、粗糙和均匀的表面。
塗有車間底漆的鋼材	乾燥、清潔、完整的車間底漆	对至少70%的面积进行扫砂处理或喷砂至Sa 2 (ISO 8501-1)
已塗裝的表面	清潔、乾燥和完好的可相容底漆)。	Sa 2½ (ISO 8501-1)
複合材料	表面需經過手工或機械打磨以產生一個粗糙的表面	表面需經過手工或機械打磨以產生一個粗糙的表面

通过推荐的表面处理可以获得包括附着力、耐腐蚀性、耐热性及耐化学性等最佳的性能。

施工

施工方法

該產品可用以下方式施工

- 噴塗: 使用無氣噴塗。
- 刷塗: 推薦用於預塗和小面積塗裝。注意要達到特定的乾膜厚度。
- 輥塗: 可用於小片區域。不建議用於第一道底漆塗層。注意要達到特定的乾膜厚度。

產品混合比（體積）

環氧漆F60 組份A	4 份
環氧漆F60 組份B	1 份

稀釋劑/清洗劑

稀釋劑: 佐敦17號稀釋劑
在中國，清洗劑必須符合GB 38508-2020的要求

無氣噴塗的指導參數

噴嘴孔徑 (inch/1000):	19-31
噴嘴壓力 (最小):	150 bar/2100 psi

乾燥和固化時間

底材溫度	-10 °C	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
表（觸）乾	36 小時	13 小時	10 小時	6 小時	4 小時	2 小時	1 小時
可踩踏乾燥	72 小時	28 小時	24 小時	19 小時	10 小時	3 小時	2 小時
乾燥後複塗，最短間隔		22 小時	18 小時	10 小時	5 小時	3 小時	2 小時
乾燥/固化至可浸沒	10 d	7 d	4 d	3 d	2 d	1 d	12 小時
乾燥/固化至可使用			14 d	12 d	10 d	7 d	3 d

最大的復塗間隔，請參考此產品的施工指南（AG）。

乾燥和固化時間的測定是基於溫度和相對濕度，相對濕度低於85%，乾膜厚度在平均乾膜厚度範圍內。

表（觸）乾：用手指輕壓而無指印殘留或無黏著的狀態。

可踩踏乾燥：在塗層可以允許正常步行而不留下永久足印、痕跡或其它物理損壞的最短時間。

乾燥後復塗，最短間隔：可以施工下道塗層的推薦最短時間間隔。

乾燥/固化至可浸沒：塗料可永久浸沒在海水前的最短時間。

乾燥/固化至可使用：塗料可永久暴露於特定環境/介質的最短時間。

熟化時間和混合後使用壽命

油漆溫度	23 °C
混合後使用壽命	8 小时

耐熱性能

	溫度	
	連續的	峰值
乾燥, 大氣環境中	210 °C	230 °C
浸沒的, 海水	60 °C	70 °C

耐受峰值溫度最長不超過一小時。

以上溫度下, 保護性能不受影響。但是美觀性可能會有影響。

注意, 本塗料可以耐受不同的浸沒溫度, 這取決於具體的化學品以及浸沒是持續還是間歇的。耐熱性受整個塗裝體系的影響。如果和其它塗料配套使用, 應確保此體系中的所有塗料有相似的耐熱

產品相容性

根據使用中不同的實際暴露條件, 該產品可與不同的底漆和麵漆配套使用。以下是一些參考配套。對於特定配套, 請聯繫佐敦公司。

前道塗層:	無機矽酸鋅車間底漆, 環氧
下道塗層:	丙烯酸, 醇酸, 環氧, 改性環氧, 聚氨酯, 聚矽氧烷, 乙烯基環氧

典型的包裝規格

	體積 (升)	容器大小 (升)
環氧漆F60 組份A	16	20
環氧漆F60 組份B	4	5

以上包裝規格均是工廠批量生產的典型參考規格, 由於各地法規不同, 各地包裝規格和容量會有不同。

儲存

產品必須按照國家規定儲存。容器應存放在乾燥、陰涼、通風良好的地方, 並遠離熱源和火源。容器必須保持密閉。小心處置。

23 °C時的保質期

環氧漆F60 組份A	24 個月
環氧漆F60 組份B	24 個月

在有些市場, 為適應當地法律規定, 標識的保質期可以縮短。以上是最短保質期, 之後須經檢測以確定品質是否合格。

注意事項

本產品僅供專業人員使用。施工人員和工人需要培訓、有經驗、有能力和設備根據佐敦的技術檔來正確的混合/攪拌和施塗油漆。施工人員和工人在使用本產品時需要使用適當的個人防護設備

健康和安全

請查看容器包裝上的安全告示。在通風良好的條件下使用，避免吸入漆霧，避免皮膚接觸，如不慎濺到皮膚上應立即用合適的清潔劑、肥皂和水沖洗。如不慎進入眼睛，應用水充分沖洗並立即就

色差

當使用時，主要用作底漆或防污漆的產品在批次與批次間可能有輕微的顏色變化。這類產品和環氧產品用作面漆時，在暴露於陽光的气候條件下可能有粉化。

面漆的保光保色性取決於顏色的類型，所在環境如溫度、紫外線強度等，施工質量，以及產品類型。聯繫你當地的佐敦辦公室了解進一步信息。

聲明

本說明書中提供的資訊完全基於我們在實驗室和實踐中所獲得的認識。佐敦的產品被視為半成品，這樣產品的使用通常都是在我們控制範圍之外。所以佐敦只給予產品本身品質的保證。為適應當

用戶應針對自身的需求及具體應用，諮詢佐敦以獲得相關產品適用性能的具體指導。

不同語言的版本間如有任何不一致之處，以英語（英國）版為準。