

Jotacote Universal 通用耐磨環氧漆 (OCL)

產品描述

這是一種雙組份聚胺固化純環氧塗料。它是具有快乾、耐磨性好和固體含量高特點的厚漿型產品。符合快幹要求的全年全方位通用型新造船塗料。在大氣環境和浸沒環境下可作為底漆、中間漆、面漆或單道塗層系統。適用於適當處理的碳鋼、鍍鋅鋼、塗裝車間底漆的鋼、不銹鋼、鋁和混凝土底材。可在表面溫度低於0°C時施工。

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、貨艙和壓載水艙。

工業保護漆領域：
推薦用於近海環境，包括浪濺區、煉化廠、發電站、橋樑、建築、採礦設備和普通結構鋼。

認證和證書

按IMO Res. MSC 215(82)認可，適用於PSPC壓載水艙

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 FTPC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

鋁, 鋁紅色, 鋁色 (螢光), 淺黃色, 紅色, 灰色

產品資料

性能	測試/標準	描述
體積固體含量	ISO 3233	72 ± 2 %
光澤度 (GU 60 °)	ISO 2813	半光 (35-70)
閃點	ISO 3679 方法 1	35 °C
密度	理論值	1.3 kg/l
VOC - 美國 / 香港	US EPA 方法 24 (測試值) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	260 克/升
VOC- 歐盟	IED (2010/75/EU) (理論值)	250 克/升
VOC- 中國	GB/T 23985-2009 (ISO 11890-1) (測試值)	253 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。

所有資料僅針對混合後的塗料有效。

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	75	-	300	微米
濕膜厚度	105	-	415	微米
理論塗布率	9.6	-	2.4	平方米/升

乾膜厚度低於150微米時，應添加稀釋劑。

最大推薦膜厚通常超過重疊區域和不易噴塗區域的膜厚。

表面處理

為了確保下道塗層具有持久的附著力，所有表面必須清潔、乾燥且無污染物。

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	表面需用非金屬磨料、纖維或手工砂紙等進行手工或機械打磨以產生一個粗糙的表面，確保無任何光滑面。	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	表面需用非金屬磨料、纖維或手工砂紙等進行手工或機械打磨以產生一個粗糙的表面，確保無任何光滑面。	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	表面應該是清潔、乾燥的且應有合適的粗糙度	用非金屬磨料輕掃砂，獲得清潔、粗糙和均勻的表面。
塗有車間底漆的鋼材	乾燥、清潔、完整的車間底漆	使用磨料掃砂或噴砂將至少70%的表面處理到ISO 8501 1:1988，Sa 2
已塗裝的表面	清潔、乾燥和完好的可相容底漆（符合ISO 12944-4 6.1.4標準）。	Sa 2½ (ISO 8501-1)
混凝土	對粗糙、乾淨、乾燥和無漿皮的表面進行低壓水清理。	至少有4周的固化時間。最大濕度5%。用封閉式噴丸、金剛石打磨和其他合適的方法來處理周邊的混凝土表面以除去浮漿皮。

通過推薦的表面處理可以獲得包括附着力、耐腐蝕性、耐熱性及耐化學性等最佳的性能。

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)

通用耐磨環氧漆 組份A 3 份
通用耐磨環氧漆 組份B 1 份

稀釋劑/清洗劑

稀釋劑: 佐敦17號稀釋劑

無氣噴塗的指導參數

噴嘴孔徑 (inch/1000): 17-23
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小时	20小时	14小时	8小时	5小时	2.5小时	1小时
可踩踏乾燥	4d	48小时	30小时	16小时	10小时	5小时	2小时
乾燥後複塗, 最短間隔	42小时	24小时	18小时	10小时	7小时	4小时	2小时
乾燥/固化至可使用			21d	14d	10d	7d	3d
乾燥/固化至可浸沒	10 d	7 d	4 d	3 d	2 d	1 d	12 小时

最大的复涂间隔, 请参考此产品的施工指南 (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。

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。

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。

乾燥/固化至可浸沒: 塗料可永久浸沒在海水前的最短時間。

熟化時間和混合後使用壽命

油漆溫度	23 °C
熟化時間	10 分钟
混合後使用壽命	1.5 小时

耐熱性能

	溫度	
	連續的	峰值
乾燥，大氣環境中	120 °C	140 °C
浸沒的、海水	50 °C	60 °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, 含鋅環氧, 矽酸鋅
下道塗層:	丙烯酸, 醇酸, 環氧, 聚氨酯, 聚矽氧烷, 乙烯基環氧, 改性環氧, 乙烯基環氧

典型的包裝規格

	體積 (升)	容器大小 (升)
通用耐磨環氧漆 組份A	15	20
通用耐磨環氧漆 組份B	5	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

必須按照國家規定儲存。儲存環境應乾燥、陰涼、通風條件好，遠離熱源和火源。包裝容器必須保持密閉。小心處置。

23 °C時的保質期

通用耐磨環氧漆 組份A	48 個月
通用耐磨環氧漆 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，主要用作底漆或防汗漆的產品在批次與批次間可能有輕微的顏色變化。同樣，在暴露于陽光的氣候條件下可能有褪色和粉化。

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。