

## Jotacote Xtend GF 超高固含耐磨环氧玻璃鳞片漆 (6TB)

### 產品描述

这是一款双组份胺固化的耐磨环氧玻璃鳞片涂料。固体含量高且VOC含量较低，在油漆中的质量占比低于10%。专门为严酷环境中，要求长久防腐设计年限开发设计的通用型底漆。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。适用于恰当处理的碳钢、不锈钢、铝材、镀锌钢、混凝土和热喷锌底材。

### 典型用途

适用于暴露于“很高”级别的腐蚀环境或浸没及埋地环境的钢结构和管线。推薦用於近海環境，包括浪濺區、精煉廠、發電站、橋樑、建築和採礦設備。在一定乾膜範圍及塗裝部位內，本產品有優異的柔韌性。專用在需要耐磨耐衝擊的地方如甲板、人行道和降落場。

### 認證和證書

NORSOK 标准M-501, 第 6版, 涂层体系 No. 7A - 浪濺区的碳钢或不锈钢  
NORSOK 标准M-501, 第 6版, 涂层体系 No. 7B - 温度  $\leq 50^{\circ}\text{C}$  的水下的碳钢或不锈钢  
NORSOK 标准M-501, 第 7版, 涂层体系 No. 7B - 温度  $\leq 50^{\circ}\text{C}$  的水下的碳钢

備有其它證書和認證可供索取。

### 顏色

多種其他顏色可供選擇

### 產品資料

性能	測試/標準	描述
體積固體含量	ISO 3233	88 ± 2 %
光澤度 (GU 60°)	ISO 2813	啞光 (0-35)
閃點	ISO 3679 方法 1	32 °C
密度	理論值	1.5 公斤/l

  

地区	管制	測試 標準	VOC 價值
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	KS M ISO 11890-1	116 克/升
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	121 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	150 - 600	微米
濕膜厚度	171 - 682	微米
理論塗布率	5.87 - 1.47	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	表面應採用非金屬磨料或纖維機械或手工砂紙進行手工或機械打磨，以對表面產生出刮擦痕跡。	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	表面應採用非金屬磨料或纖維機械或手工砂紙進行手工或機械打磨，以對表面產生出刮擦痕跡。	表面應採用非金屬磨料或纖維機械或手工砂紙進行手工或機械打磨，以對表面產生出刮擦痕跡。
鍍鋅鋼	表面應該是清潔、乾燥的且應有合適的粗糙度	應採用非金屬磨料進行掃砂，產生出乾淨、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	對至少70%的面積進行掃砂處理或噴砂至Sa 2 (ISO 8501-1)
混凝土	至少有4周的固化時間。最大濕度5%。對現有混凝土表面用砂磨、針槍和機械砂輪打磨等進行機械處理	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。
已塗裝的表面	清潔、乾燥和完好的可相容底漆)。	清潔、乾燥和完好的可相容底漆)。

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。

## 產品混合比 (體積)

Jotacote Xtend GF Comp A	3.5 份
Jotacote Xtend GF Comp 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):	21-25
噴嘴壓力 (最小):	200 bar / 2900 psi

## 乾燥和固化時間

底材溫度	0 °C	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
表 (觸) 乾	15 小時	9 小時	6 小時	5 小時	3.5 小時	2 小時
可踩踏乾燥	45 小時	27 小時	19 小時	15 小時	8 小時	3.5 小時
乾燥後複塗, 最短間隔	30 小時	22 小時	15 小時	11 小時	6 小時	2.5 小時
乾燥/固化至可使用			12 d	12 d	10 d	7 d

最大的復塗間隔, 請參考此產品的施工指南 (AG)。

乾燥和固化時間是在干膜厚度300微米及可控溫度和相對濕度85%以下的环境下測得的。

在低溫覆塗時需格外留意, 整個塗料系統需要更高的溫度來完成固化和達到良好的機械強度。

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	1 小時

## 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	-

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:	環氧, 改性環氧, 含鋅環氧, 矽酸鋅, 無機矽酸鋅車間底漆
下道塗層:	丙烯酸, 環氧, 聚氨酯, 聚矽氧烷

## 典型的包裝規格

	體積 (升)	容器大小 (升)
Jotacote Xtend GF Comp A	14	20
Jotacote Xtend GF Comp 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

Jotacote Xtend GF Comp A	24 個月
Jotacote Xtend GF Comp 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。