



Yutcr915 氯化橡胶防锈漆

产品叙述 本品是以氯化橡胶树脂为基料的一种防锈漆，对钢铁有良好的附着力，具有优异的耐水性和良好的防腐蚀性，耐化学性较好，维修时不需除掉牢固的氯化橡胶旧漆，维修方便，优异的低温施工性能。漆膜不皂化。

推荐用途 用于船底，船舶水线，及各种中等腐蚀环境下的钢铁结构作防锈底漆。

产品参数	颜色	-601 银白色
	光泽	平光
	密度*	约 1.31 Kg/L
	体积固体份	(43±2) %
	标准膜厚	50μm 干膜厚 (约 120μm 湿膜厚)
	理论涂布率	6.56 m ² /Kg (50μm 干膜计)
	闪点	31℃
	挥发性有机成分 (v.o.c)	502 克/升

*这里提供的密度数据是典型参数，随颜色变化而有所不同。

施工参数	混合	单组份，使用前搅拌均匀。
	稀释剂	Yutong 101 氯化橡胶漆稀释剂
	无气喷涂	喷嘴口径：0.457~0.635mm 喷枪压力：18~25MPa 稀释比例：0~5% (重量比)
	刷涂	建议仅作为预涂和小范围涂覆时采用，但须达到要求的干膜厚度。
	辊涂	建议仅作为预涂和小范围涂覆时采用，但须达到要求的干膜厚度。

干燥资料	底材温度	10℃	20℃	30℃
	漆膜表干 (50 μm)	3h	2h	1h
	漆膜实干 (50 μm)	12h	6h	3h
	最短覆涂间隔	12h	6h	3h
	最长覆涂间隔*	-	-	-

*复涂前表面必须干燥且无粉化和其它污染物，如有必要，覆涂前进行充分的拉毛。
上述数据仅供参考，实际干燥时间及涂装间隔取决于温度、干膜厚度、通风状况、湿度、下道油漆和机械强度等。



Yutcr915 氯化橡胶防锈漆

表面处理	<p>所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。</p> <p>裸钢：冲砂处理至 Sa2½（ISO 8501-1:2007）。视所处的环境而言，可接受动力工具打磨。但至少要达到 St2（ISO 8501-1:2007）。</p> <p>涂有车间底漆的钢材：清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。</p> <p>涂有油漆的表面：只能涂在清洁、干燥和完好的可兼容底漆上。</p>						
施工条件	<p>底材温度应当至少高于空气露点温度 3℃，相对湿度应低于 85%。温度和相对湿度测量应当在靠近作业点附近的底材处进行。</p>						
典型配套	<table><tr><td>Yutcr915 氯化橡胶防锈漆</td><td>2×50μm（干膜厚度）</td></tr><tr><td>Yutcr916 氯化橡胶厚浆防锈漆</td><td>2×80μm（干膜厚度）</td></tr><tr><td>Yutaf933S3 自抛光防污漆</td><td>2×100μm（干膜厚度）</td></tr></table> <p>更多使用范围，请向“鱼童公司”咨询。</p>	Yutcr915 氯化橡胶防锈漆	2×50μm（干膜厚度）	Yutcr916 氯化橡胶厚浆防锈漆	2×80μm（干膜厚度）	Yutaf933S3 自抛光防污漆	2×100μm（干膜厚度）
Yutcr915 氯化橡胶防锈漆	2×50μm（干膜厚度）						
Yutcr916 氯化橡胶厚浆防锈漆	2×80μm（干膜厚度）						
Yutaf933S3 自抛光防污漆	2×100μm（干膜厚度）						
安全健康	<p>应小心使用本品，使用前和使用时，请注意包装以及罐上所有的安全标签，并参考鱼童公司产品安全说明，并遵守国家或当地政府安全规定。</p>						
包装规格	<table><thead><tr><th>包装桶规格</th><th>包装重量</th></tr></thead><tbody><tr><td>4/20 公升</td><td>4/22 公斤</td></tr></tbody></table>	包装桶规格	包装重量	4/20 公升	4/22 公斤		
包装桶规格	包装重量						
4/20 公升	4/22 公斤						
保存期限	<p>储存在阴凉、干燥、通风和远离热源的专用仓库。在常温条件下保质期为 18 个月，此后应检验合格后使用。</p>						
声明	<p>本产品说明书中所提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，并非详尽无遗。虽然我们竭力保证我们对产品所提供的所有建议（无论在本说明书中或以他方式供的）均正确无误，鱼童只给予产品本身质量的保证，对于我们无法控制因素如：底材的表面处理质量或状况或影响该产品施工和使用的多种因素，除非我们特地书面同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题不负责任。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。</p>						