



色彩刷新生活 绿色引领未来

上海华谊精细化工有限公司是上海华谊集团股份有限公司旗下的子公司，中国化工行业技术创新示范企业，上海市清洁生产企业。公司下属企业上海开林造漆厂始建于1915年，次年诞生的上海振华造漆厂于1918年创立了文字品牌——“飞虎”牌油漆。

精化公司在多次整合发展中，资产规模不断扩大，产品业务愈趋多元，形成了涂料及相关材料、无机颜料及相关着色材料、试剂及中间体等三大业务板块，以专业化的产品、优质的技术服务和低碳环保的生产工艺，努力使公司成为“以工业涂料及专用化学品为主的精细化工企业”，形成以卷材涂料、汽车涂料、重防腐涂料和船舶涂料为支撑的核心涂料产品。

多年来，公司实施品牌战略，“飞虎”“光明”“眼睛”“上海”“一品”“飞机”等品牌及产品屡获殊荣，被评为“上海市著名商标”“上海名牌产品”“中华老字号”等。

“飞虎”还被评为“最具影响力品牌”，“光明”多次被评为“十佳防腐涂料品牌”、“金漆奖杰出工业涂料品牌”，“一品”被评为“上海市出口名牌”。“飞铃”“铁锚”“上试”等特种化工品品牌也多次被评为“上海市著名商标”，公司知名度和影响力不断提升。

精化公司通过加强产业布局、加大研发投入力度，致力于低污染、高性能、多功能、高装饰的绿色环保产品的研发和推广，以绿色环保的发展理念为引领，谋求企业高质量可持续发展，为社会提供安全、舒适、美丽的生活环境，向着成为以工业涂料及专用化学品为主的精细化工企业迈进。

目录

191-1 各色丙烯酸外墙涂料	01
A 型各色丙烯酸彩瓦底漆	03
V 型各色丙烯酸彩瓦漆	05
各色道路划线漆	07
8252 各色丙烯酸烘漆	09
8252A 各色烘漆	11
8252A 清烘漆	13
7182 各色聚氨酯磁漆	15
7385 各色聚氨酯磁漆	17
7555 各色聚氨酯面漆	19
7555 各色聚氨酯彩条漆	19
7609 各色聚氨酯底漆	21
115 各色丙烯酸外用磁漆	23
Q04-2 各色硝基外用磁漆	25
Q06-4 各色硝基底漆	27
G52-2 过氯乙烯防腐漆	29
G01-5 过氯乙烯清漆	31
G04-9 各色过氯乙烯外用磁漆	33
G06-4 各色过氯乙烯底漆	35
环氧铁红底漆	37
工程机械低温烘烤面漆	39
工程机械低温烘烤中涂	41
工程机械低温烘烤底漆	43
SB-1 各色汽车专用面漆	45
SB-4 罩光清漆	47
SH 四合一各色底漆	49
S01-6 聚氨酯耐油清漆	51
S54-33 各色聚氨酯耐油磁漆	53
7111 各色凹凸型聚氨酯锤纹漆	55
各色桔形专用面漆	57
各色丙烯酸塑料用漆	59
塑料用清漆	61
黑色丙烯酸塑料用无光漆	63

组成

由丙烯酸树脂、颜料、助剂和溶剂配制而成的溶剂型自干型涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的老化性
- ◎ 具有优异的保色性
- ◎ 具有优异的装饰性

应用领域

溶剂型 / 建筑物和构筑物防护涂料 / 混凝土防护涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

	重质	轻质
体积固体份, %	56±3	48±3
干膜厚度, μm	30-40	30-40
湿膜厚度, μm	54-71	63-83
理论用量, g/m ²	65-85	69-91

干燥时间 (25±1°C)

表干 ≤ 1h

实干 ≥ 24 小时

建议涂装道数

刷涂或辊涂 ≥ 2 道

配套用漆

前道底漆: 外墙底漆

表面处理

被涂墙面必须干净、干燥、无浮尘, 有较大凹坑处需用腻子填平

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 80%

涂装方法

辊涂或刷涂

清洗剂: 191-1 稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

1. 施工前将涂料充分搅匀, 以保证施工效果。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由丙烯酸树脂、助剂、颜料和溶剂配制而成单组份自干涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的耐候性
- ◎ 具有优异的耐水性
- ◎ 缩短水泥彩瓦的生产周期

应用领域

溶剂型 / 建筑物和构筑物防护涂料 / 混凝土防护涂料 / 底漆

外观

各色

施工参数

项 目	白色、浅复色	黑色、深复色
体积固体分, %	40±3	≥ 33±3
干膜厚度, μm	30-40	30-40
湿膜厚度, μm	75-100	91-121
理论用量, g/m ²	77-88	115-128

干燥时间 (25±1°C)

表干 ≤ 1h

实干 ≥ 24 小时

建议被涂件可包装时间 ≥ 24h

建议涂装道数

刷涂或喷涂 2 道

表面处理

被涂瓦片必须清洁干燥、无浮尘, 有较大凹坑处需用腻子填平, 含水量低于 10%, PH 值低于 10, 泛碱不少于 28 天

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 80%

涂装方法

刷涂或喷涂 2 道

清洗剂: 彩瓦漆专用稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、被涂物面事先进行表面处理, 以增加涂膜的附着力和耐久性。
- 3、本产品即可用作底漆亦可作为面漆罩光刷涂。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由丙烯酸树脂、助剂、颜料和溶剂配制而成挥发型自干涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的光泽
- ◎ 具有优异的保色保光性
- ◎ 具有优异的防止混凝土粉化性

应用领域

溶剂型 / 建筑物和构筑物防护涂料 / 混凝土防护涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

体积固体分: 38±3%

干膜厚度: 30-40 μm

湿膜厚度: 79-105 μm

理论用量: 99-112g/m²

干燥时间 (25±1℃)

表干 ≤ 60min

实干 ≥ 24 小时

建议被涂件可包装时间 ≥ 24h

建议涂装道数

刷涂或喷涂 2-3 道

表面处理

被涂瓦片表面必须清洁干燥、无浮尘, 有较大凹坑处需用腻子填平, 含水量低于 10%, PH 值低于 10, 泛碱不少于 28 天

施工条件

底材温度高于露点温度 3℃以上

相对湿度不大于 70%

涂装方法

刷涂或喷涂

清洗剂: 彩瓦漆专用稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前将桶内的漆料搅拌均匀, 否则会颜料沉淀影响配比及遮盖力。如因环境因素造成的粗粒和机械杂质, 必须进行过滤。
- 2、单独使用本产品施工时, 瓦片表面不应有水分、油腻或其他影响油漆施工的物质。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由功能型树脂、颜料、填料、助剂和溶剂配制而成的挥发型自干涂料

主要特性

- ◎ 具有快速的干燥速度
- ◎ 具有优异耐大气老化性
- ◎ 与水泥地面具有良好的结合力

应用领域

溶剂型 / 建筑物和构筑物防护涂料 / 混凝土防护涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

体积固体分: $\geq 41\%$
 干膜厚度: 40-50 μm
 湿膜厚度: 97-121 μm
 理论用量: 140-175g/m²
 干燥时间 (25 ± 1°C)
 表干 $\leq 5\text{min}$
 实干 $\geq 2\text{小时}$

建议涂装道数

刷涂或滚涂 2 道

表面处理

水泥道路表面必须干净、干燥、无浮尘，含水量在 10% 以下，PH 值在 10 以下，泛碱不少于 28 天
 水泥道路表面不应有油腻或其他影响油漆施工的物质

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上
 相对湿度不大于 80%

涂装方法

刷涂或滚涂
 清洗稀释剂: 191-1 稀释剂
 安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、被涂物面事先进行表面清洁，并保证干燥状态。
- 3、严禁与不同品种的涂料混合使用，以避免造成产品质量弊病。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由含羟基丙烯酸树脂、氨基树脂、颜料、助剂和溶剂配制而成烘烤型涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的丰满度和光泽高
- ◎ 具有良好的耐水和耐油性
- ◎ 具有良好的户外耐久性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

项目	白色、浅复色	黑色、深复色
体积固体分, %	50±3	42±3
干膜厚度, μm	30-40	30-40
湿膜厚度, μm	60-80	71-95
理论用量, g/m ²	60-71	88-101

干燥时间: 45min/ (120±2) °C

建议包装 ≥ 24 小时

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

后道用漆: 8252 丙烯酸清烘漆、B01-30 丙烯酸清烘漆

表面处理

利用喷砂或者动力工具清除被涂物表面的锈蚀产物和金属氧化皮, 处理前应先进除油工艺, 处理完成后需进行除尘工艺。

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 80%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 丙烯酸烘漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、被涂物面事先进行表面处理, 以增加涂膜的附着力和耐久性。
- 3、涂刷完成后, 漆膜应在室温下放置 5-10min 后进入装有鼓风装置的烘箱内进行烘烤。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由含羟基丙烯酸树脂、氨基树脂、颜料、助剂和溶剂配制而成烘烤型涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的丰满度和光泽高
- ◎ 具有良好的耐水和耐油性
- ◎ 具有良好的户外耐久性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

项目	白色、浅复色	黑色、深复色
体积固体分, %	50±3	42±3
干膜厚度, μm	30-40	30-40
湿膜厚度, μm	60-80	71-95
理论用量, g/m ²	60-71	88-101

干燥时间: 45min / (120±2) °C

建议包装 ≥ 24 小时

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

后道用漆: 8252 丙烯酸清烘漆、B01-30 丙烯酸清烘漆

表面处理

利用喷砂或者动力工具清除被涂物表面的锈蚀产物和金属氧化皮, 处理前应先进除油工艺, 处理完成后需进行除尘工艺。

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 80%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 丙烯酸烘漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、被涂物面事先进行表面处理, 以增加涂膜的附着力和耐久性。
- 3、涂刷完成后, 漆膜应在室温下放置 5-10min 后进入装有鼓风装置的烘箱内进行烘烤。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由功能型树脂、氨基树脂、助剂和溶剂配制而成烘烤型涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的丰满度和光泽
- ◎ 具有优异的附着力
- ◎ 具有良好的耐水和耐油性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

透明、淡黄

施工参数

体积固体分: 44 ± 3%
 干膜厚度: 30-40 μm
 湿膜厚度: 68-91 μm
 理论用量: 74-100g/m²
 干燥时间: 45min / (120 ± 2) °C
 建议包装 ≥ 24 小时

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

前道用漆: 8252A 各色烘漆
 也可直接使用

表面处理

直接施工: 可以利用喷砂或者动力工具清除被涂物表面的锈蚀产物和金属氧化皮, 处理前应先行除油工艺, 处理完成后需进行除尘工艺。

作为配套清漆: 前道漆膜首先必须干燥, 清除表面油污、灰尘等杂质。

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上
 相对湿度不大于 80%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 丙烯酸烘漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、被涂物面事先进行表面处理, 以增加涂膜的附着力和耐久性。
- 3、刷涂完成后, 漆膜应在室温下放置 5-10min 后进入装有鼓风装置的烘箱内进行烘烤。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由含羟基丙烯酸树脂、颜料和助剂及有机溶剂等组成的双组份聚氨酯涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的丰满度
- ◎ 具有良好的附着力
- ◎ 具有良好的保光、保色性能

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

体积固体份: 43±3%

配 比: 漆: H-5 聚氨酯漆固化剂 = 6:1 (重量比)

干膜厚度: 30-40 μm

湿膜厚度: 70-93 μm

理论用量: 70-90 g/m²

干燥时间: (25±1℃)

表干 ≤ 1h

实干 ≥ 24 小时

实干 ≥ 1 小时 (60℃ ± 2℃)

熟化时间 (混合后): (23±1℃) 15min

施工适用期

温 度	5℃	25℃	30℃
可使用时间	4h	3h	2h

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用底漆

前道用漆: 眼睛牌各类聚氨酯底漆、环氧底漆

表面处理

有底漆时: 前道涂层表面无油污、无水、无尘、无机械杂质等杂物

无底漆时: 被涂物表面必须清洁干燥, 无油污、锈斑、氧化皮、灰尘和机械杂质等

施工条件

底材温度高于露点温度 3℃ 以上

相对湿度不大于 70%

0℃ 以下建议不要在室外施工

涂装方法

喷涂

清洗剂: 7002 聚氨酯漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆: 12 个月

固化剂: 6 个月

注意事项

- 1、使用前必须充分搅匀, 否则会颜料沉淀影响配比及遮盖力。
- 2、涂装前需对前道涂层进行打磨, 并清除打磨产生的灰尘, 打磨砂纸可选用 (400 目以上) 的规格。
- 3、双组份聚氨酯涂料用多少配多少, 以免余漆胶结造成浪费。
- 4、固化剂性能活泼, 易吸收空气中的潮气而变厚胶结, 开罐未用完的固化剂必须将盖口擦净并盖紧盖子。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由含羟基丙烯酸树脂、颜料、助剂及溶剂等组成的双组份聚氨酯自干型磁漆

主要特性

- ◎ 具有优异保色、保光性
- ◎ 具有良好的保光、耐磨、耐油、耐化学介质性能
- ◎ 具有防潮、防盐雾
- ◎ 具有良好的耐紫外线照射
- ◎ 具有极好的装饰性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

	白色、浅复色	黑色
配比	漆: 7312 聚氨酯漆固化剂 = 6:1 (重量比)	
体积固体分	≥ 47% (GB/T 9272 混合后)	≥ 40% (GB/T 9272 混合后)
干膜厚度, μm	30-40	30-40
湿膜厚度, μm	64-85	75-100
理论用量, g/m ²	77-102	90-120

干燥时间: (25 ± 1°C)

表干 ≤ 1h

实干 ≥ 24 小时

实干 ≥ 1 小时 (60°C ± 2°C)

熟化时间 (混合后): (25 ± 1°C) 15min

施工适用期

温度	5°C	25°C	30°C
可使用时间	4h	3h	2h

建议涂装道数

喷涂 3-4 道

配套用漆

前道用漆: 眼睛牌环氧类底漆、聚氨酯类底漆

后道用漆: 7385 聚氨酯清漆

表面处理

单独使用: 可以利用喷砂或者动力工具或者使用 0# 砂皮纸进行清除被涂物表面的锈蚀产物和金属氧化皮, 处理前应先行除油工艺, 处理完成后需进行除尘工艺。也可以选择磷化处理的方法对被涂物进行表面处理。

配套使用: 前道涂层表面无油污、灰尘及其他杂质。

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 70%

0°C 以下建议不要在室外施工

涂装方法

喷涂

清洗剂: 7002 聚氨酯漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆: 12 个月

固化剂: 9 个月

注意事项

- 1、使用前必须充分搅匀, 否则会颜料沉淀影响配比及遮盖力。
- 2、涂装前需对前道涂层进行打磨, 并清除打磨产生的灰尘, 打磨砂纸可选用 (400 目以上) 的规格。
- 3、双组份聚氨酯涂料用多少配多少, 以免余漆胶结造成浪费。
- 4、固化剂性能活泼, 易吸收空气中的潮气而变厚胶结, 开罐未用完的固化剂必须将盖口擦净并盖紧盖子。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由含颜料、助剂及溶剂、羟基丙烯酸树脂等组成的双组份聚氨酯类自干型面漆。

主要特性

本产品属聚氨酯漆，具有耐辐射、长期使用不泛黄、不变色的特点。有着良好的保光、耐磨、耐油、耐化学介质性能，此外还具有防潮、防盐雾、防霉菌性能及耐紫外线照射，有极好的装饰性。

外观

漆膜平整光滑，可生产亮光、亚光、无光。

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

施工参数

体积固体分%：

各色 ≤ 48 (GB/T 9272 混合后)

配比 甲：乙 = 1：5 (重量比)

干膜厚度 30-40 μm

湿膜厚度 90 μm -110 μm

理论用量 120g—150g/ m^2

干燥时间 (25 \pm 1 $^{\circ}\text{C}$)

表干 $\leq 2\text{h}$

实干 ≥ 24 小时

实干 ≥ 30 分钟 (80 $^{\circ}\text{C}$ \pm 2 $^{\circ}\text{C}$)

完全固化 7d

熟化时间 (混合后) (25 $^{\circ}\text{C}$) 10min

可使用时间 (甲乙混合后)：气温 30 $^{\circ}\text{C}$ 以下，2h，。

气温大于 30 $^{\circ}\text{C}$ 以上时，甲乙组份混合后适用期随着气温的升高而缩短。

建议涂装道数

喷涂 3-4 道

配套用漆

可配套底漆：7609 聚氨酯底漆

施工条件

本产品是双组份涂料，使用时必须按漆：7555 面漆固化剂 = 5：1 比例 (重量比) 配合调匀，方可施工。

色漆使用前，必须兜底调匀，以免颜料沉淀而影响施工性能。

被涂物必须清洁干燥、平整光滑、无油污、锈斑、氧化及灰尘。

本产品施工可以刷涂。忌用其它稀释剂或醇类、胺类及含有水份的溶剂。施工粘度按工艺产品要求进行调节。

施工时必须现配现用，一般在 2h-4h 内用完，不宜多配，以免胶结变质，造成浪费。

本产品施工时应加强通风，注意安全，做好劳动保护措施。

本产品如超过贮存期，可按本标准要求复验，如结果符合要求，仍可使用。

涂装方法

除油、除锈、去污、磷化、干燥。

铝板、铝合金、镀锌板表面无需打磨，玻璃钢等塑料表面要除去表面脱膜剂、蜡等，可采取打磨方法或热水除蜡；最后采用稀释剂清洗。

用干净搅棒将桶内漆料搅拌均匀，按照施工配比调好油漆，用 200 目过滤布过滤后待用。7555 各色聚氨酯面漆：7555 面漆固化剂 (重量比) = 5：1 的配比或依照比例尺 (体积比) 进行配漆工作。

喷涂

清洗剂：7555 面漆稀释剂

安全措施：参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书。

注意事项

1、本产品施工前应将涂复物表面清洗干净，使表面干燥、无油、无水、无锈、无机械杂质、无尘等。

2、先在涂复物表面刷涂一次配套底漆，并让其干透。

3、刷涂完毕后干燥 3 至 7 天后才可投入使用。

4、双组份聚氨酯漆须按规定配比较漆，并充分搅拌均匀，切勿单独使用某一组分。

5、双组份漆一般按当天用漆量，用多少配多少，以免余漆产生胶结。

甲组分性能活泼，易吸收空气中的潮气而变厚胶结，因此用过的漆必须将盖口擦净并盖紧盖子。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由环氧树脂、防锈颜料、颜料、助剂及溶剂等组成的双组份自干型涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的防锈性能和耐久性
- ◎ 具有优异的附着力和耐冲击性能
- ◎ 具有优异的耐磨性
- ◎ 具有优异的耐水性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 底漆

外观

漆膜平整、铁红色

施工参数

配 比： 底漆：7312 聚氨酯漆固化剂 = 5 : 1 (重量比)

体积固体份： 47 ± 3%

干膜厚度： 40-50 μm

湿膜厚度： 85-107 μm

理论用量： 114-144g/m²

干燥时间： (25 ± 1°C)

表干 ≤ 1h

实干 ≥ 48 小时

实干 ≥ 2 小时 (75 ± 5) °C

完全固化 7d

熟化时间 (混合后)： (25 ± 1) °C, 15min

施工适用期

温 度	5°C	25°C	30°C
可使用时间	4h	3h	2h

建议涂装道数

喷涂需装涂 2-3 道

配套用底漆

后道用漆： 眼睛牌聚氨酯类面漆或丙烯酸类面漆

表面处理

被涂物表面必须清洁干燥，无油污、锈蚀物、氧化皮及灰尘等杂物

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C

相对湿度不大于 70%

0°C 以下建议不要在室外施工

涂装方法

喷涂

清洗剂： 7002 聚氨酯漆稀释剂

安全措施： 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆： 12 个月

固化剂： 9 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、对被涂物面进行表面处理，以增加涂膜的附着力和耐久性。
- 3、固化剂性能活泼，易吸收空气中的潮气而变厚胶结，开罐未用完的固化剂必须将盖口擦净并盖紧盖子。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由特种树脂、功能性树脂、颜料、增韧剂和溶剂配制而成的自干型磁漆

主要特性

- ◎ 具有快速的干燥速度
- ◎ 具有良好的保色、保光性
- ◎ 具有良好的耐热和耐碱性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色、可生产亮光、亚光、无光

施工参数

	重质	轻质
体积固体份, %	52±3	39±3
干膜厚度, μm	30-40	30-40
湿膜厚度, μm	57-77	77-103
理论用量, g/m ²	49-65	65-88

干燥时间 (25±1°C):

表干 ≤ 10min

实干 ≥ 3 小时

建议被涂件可包装时间 ≥ 24h

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

前道底漆: Q06-4 红灰硝基底漆

后道清漆: 115 丙烯酸外用清漆

表面处理

单独使用: 可以利用喷砂或者动力工具或者使用 0# 砂皮纸进行清除被涂物表面的锈蚀产物和金属氧化皮, 处理前应先进除油工艺, 处理完成后需进行除尘工艺。

也可以选择磷化处理的方法对被涂物进行表面处理。

配套使用: 前道涂层表面无油污、灰尘及其他杂质。

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 70%

涂装方法

喷涂

清洗剂: X-1 硝基漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

1、使用前必须将桶内油漆兜底调匀, 如受外部污染粗粒和机械杂质, 进入桶内, 在施工前必须进行过滤后方可施工。

2、严禁与不同品种的涂料混合使用, 以避免造成产品质量弊病。

3、施工以刷涂为主, 施工粘度可按工艺要求进行调节。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由硝基纤维素、醇酸树脂、颜料、增韧剂和溶剂等调制而成的自干型涂料

主要特性

- ◎ 具有快速的干燥速度
- ◎ 具有良好的光泽
- ◎ 具有良好的耐久性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

体积固体分: 35±3%

干膜厚度: 25-35 μm

湿膜厚度: 71-92 μm

理论用量: 78-97g/m²

干燥时间: (25±1℃)

表干 ≤ 10min

实干 ≥ 3 小时

建议被涂物包装时间 ≥ 24 小时

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

前道用漆: Q06-4 各色硝基底漆

表面处理

前道涂层表面无油污、无水、无尘、无机械杂质等杂物。

被涂物必须清洁干燥, 无油污、锈斑、氧化及灰尘使用前应清除底漆表面的油污、机械杂质、灰尘和锈迹。

木质材料需进行干燥, 打磨、清洁, 且含水量不大于 7%。

施工条件

底材温度高于露点温度 3℃以上

相对湿度不大于 70%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 898 硝基漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由硝基纤维素、醇酸树脂、颜料、增韧剂和溶剂等调制而成的自干型涂料

主要特性

- ◎ 具有快速的干燥速度
- ◎ 具有良好的光泽
- ◎ 具有良好的耐久性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 底漆

外观

各色

施工参数

体积固体分: 35±3%

干膜厚度: 25-35 μm

湿膜厚度: 71-92 μm

理论用量: 78-97g/m²

干燥时间 (25±1℃)

表干 ≤ 10min

实干 ≥ 3 小时

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

后道用漆: Q04-9 各色硝基外用磁漆

表面处理

前道涂层表面无油污、无水、无尘、无机械杂质等杂物。

被涂物必须清洁干燥, 无油污、锈斑、氧化及灰尘使用前应清除底漆表面的油污、机械杂质、灰尘和锈迹。

木质材料需进行干燥, 打磨、清洁, 且含水量不大于 7%。

施工条件

底材温度高于露点温度 3℃以上

相对湿度不大于 70%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 898 硝基漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由过氯乙烯树脂、助剂、增塑剂和混合溶剂等配制而成的自干型清漆

主要特性

- ◎ 具有快速的干燥速度
- ◎ 具有优良的防腐性能

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

透明、淡黄色

施工参数

体积固体分: 45±3%
 干膜厚度: 15-25 μm
 湿膜厚度: 100-167 μm
 理论用量: 90-150g/m²
 干燥时间: (25±1℃)
 实干 ≥ 2 小时

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

表面处理

前道漆膜首先必须干燥, 清除表面油污、灰尘等杂质

施工条件

底材温度高于露点温度 3℃以上
 相对湿度不大于 70%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 898 过氯乙烯漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、被涂物面事先进行表面处理, 以增加涂膜的附着力和耐久性。
- 3、严禁与不同品种的涂料和稀释剂混合使用, 以避免造成产品质量弊病。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由过氯乙烯树脂、增韧剂、助剂和溶剂等配制成的单组份自干型涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的干燥速度
- ◎ 具有良好的防腐性能

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

透明、淡黄

施工参数

体积固体分: 45 ± 3%
 干膜厚度: 15-25 μm
 湿膜厚度: 100-166 μm
 理论用量: 91-151g/m²
 干燥时间: (25 ± 1℃)
 实干 ≥ 2 小时

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

表面处理

前道漆膜表面必须干燥、无油污、水份、灰尘和机械杂质等杂物

施工条件

底材温度高于露点温度 3℃以上
 相对湿度不大于 70%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 898 过氯乙烯漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、被涂物面事先进行表面处理，以增加对前道涂膜的附着力和耐久性。
- 3、严禁与不同种涂料和稀释剂混合使用，以避免造成质量弊病。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由过氯乙烯树脂、醇酸树脂、颜料、增韧剂和溶剂等配制而成的自干型涂料

主要特性

- ◎ 具有快速的干燥速度
- ◎ 具有良好的光泽
- ◎ 具有优异的打磨性
- ◎ 具有良好的防盐雾性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

体积固体分: $23 \pm 3\%$
 干膜厚度: $25-35 \mu\text{m}$
 湿膜厚度: $147-206 \mu\text{m}$
 理论用量: $144-202\text{g}/\text{m}^2$
 干燥时间: ($25 \pm 1^\circ\text{C}$)
 表干 $\leq 20\text{min}$
 实干 ≥ 3 小时
 完全实干 24h

建议涂装道数

喷涂 2-3 道。

表面处理

前道涂层表面无油污、无水、无尘、无机械杂质等杂物

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上
 相对湿度不大于 70%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 898 过氯乙烯漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀, 否则会颜料沉淀影响配比及遮盖力。
- 2、被涂物面事先进行表面处理, 要做到清洁干燥、平整光滑、无油污、灰尘, 以增加涂膜的附着力和耐久性。底漆干透后, 用细砂皮 (400 目以上) 砂去底漆面上的粗糙粒子, 擦去其浮粉后, 即可喷面漆, 一般喷涂二次, 常温下 (25°C) 下, 2 至 3 小时可喷涂第二次。
- 3、严禁与不同品种的涂料和稀释剂混合使用, 以避免造成产品质量弊病。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由过氯乙烯树脂、醇酸树脂、颜料、体质颜料、增韧剂和混合溶剂等配制成涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的附着力
- ◎ 具有优异的耐化学性能
- ◎ 具有良好的防锈性能

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色液体

施工参数

体积固体分: $30 \pm 3\%$
 干膜厚度: $35-45 \mu\text{m}$
 湿膜厚度: $175-225 \mu\text{m}$
 理论用量: $149-157\text{g}/\text{m}^2$
 干燥时间: ($25 \pm 1^\circ\text{C}$)
 表干 $\leq 30\text{min}$
 实干 ≥ 2 小时
 完全实干 24h

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

表面处理

被涂物必须清洁干燥, 无油污、锈斑、氧化及灰尘

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上
 相对湿度不大于 70%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 898 过氯乙烯漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、被涂物面事先进行表面处理, 以增加涂膜的附着力和耐久性。
- 3、严禁与不同品种的涂料和稀释剂混合使用, 以避免造成产品质量弊病。
- 4、施工粘度应按工艺要求进行调节。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由环氧树脂、颜料、防锈颜料、助剂和溶剂等配制而成烘烤型底漆或自干。

主要特性

- ◎ 对钢铁等底材极好的附着力；
- ◎ 漆膜的坚韧性和耐化学性优异；
- ◎ 对底材有较好的防护性能。

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 底漆

外观

漆膜平整、铁红色。

施工参数

体积固体分：≥ 50%

干膜厚度：50-60 μm

湿膜厚度：100-120 μm

理论用量：124-144 g/m²

干燥时间：实干 ≥ 30min (120°C ± 2°C)

自干：48h (23 ± 2°C)

建议涂装道数

喷涂 2 - 3 道。

表面处理

被涂物必须清洁干燥、氧化及灰尘除油、除锈、除尘、喷砂、酸洗、阳极处理。

施工条件

底材温度需要高于露点温度 3°C 以上。

相对湿度不大于 85%。

涂装方法

喷涂

清洗剂：环氧铁红稀释剂（底漆）

安全措施：参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、本产品施工前应将被涂复物表面外理干净，使表面无油、无锈、无污、无水、无尘、无机械杂质、干燥。
- 2、冷却后的罐体，用高温原子灰进行补灰，待原子灰干燥后再用 280-400 目水砂纸进行精磨，直至手感非常光滑为止，方可进入下一道。
- 3、经检验合格后，用压缩空气吹去罐体上的残留物。
- 4、本产品需实干打磨后再涂中涂，施工完毕及时用环氧铁红稀释剂（底漆）清洗施工器具。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由含羟基丙烯酸树脂、聚酯树脂、颜料及助剂、溶剂等组成的双组份丙烯酸涂料

主要特性

- ◎ 具有良好的丰满度
- ◎ 具有优异的耐老化性
- ◎ 具有优异的光泽
- ◎ 具有优异的硬度

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

配 比： 漆：工程用低温烘烤固化剂 = 4 : 1 (重量比)

干燥时间： (25 ± 1℃)

表干 ≥ 30 分钟

实干 ≥ 24 小时

实干 ≥ 30 分钟 / (80 ± 2) °C

熟化时间： (混合后) (25℃) 15min

施工适用期：

温 度	5°C	25°C	30°C
可使用时间	3h	2h	1.5h

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

前道用漆：工程用低温烘烤底漆，工程用低温烘烤中涂

后道用漆：SB-4 罩光清漆

表面处理

有底漆时：前道涂层表面无油污、无水、无尘、无机械杂质等杂物

无底漆时：被涂物表面必须清洁干燥，无油污、锈斑、氧化皮、灰尘和机械杂质等。

施工条件

底材温度需要高于露点温度 3°C 以上

0°C 以下建议不要在室外施工

相对湿度不大于 70%

涂装方法

清洗剂：工程用低温烘烤面漆稀释剂

安全措施：参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆： 12 个月

固化剂：9 个月

注意事项

- 1、使用前必须充分搅匀，否则会颜料沉淀影响配比及遮盖力。
- 2、涂装前需对前道涂层进行打磨，并清除打磨产生的灰尘，打磨砂纸可选用（400 目以上）的规格。
- 3、双组份丙烯酸涂料用多少配多少，以免余漆胶结造成浪费。
- 4、固化剂性能活泼，易吸收空气中的潮气而变厚胶结，开罐未用完的固化剂必须将盖口擦净并盖紧盖子。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由环氧树脂、颜料、助剂和溶剂配制而成的烘烤型环氧涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的填补性
- ◎ 具有良好的防腐蚀性
- ◎ 提高后道面漆的光泽和装饰性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 中涂

外观

浅灰色

施工参数

体积固体分: 70 ± 3%
干膜厚度: 30-40 μm
湿膜厚度: 56-74 μm
理论用量: 67-66g/m²
干燥时间: 45min / (80 ± 2) °C
配比漆和固化剂: 6:1

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

前道底漆: 工程用低温烘烤底漆
后道面漆: 工程用低温烘烤面漆

表面处理

前道涂层表面无水份、油污、灰尘及其他杂质

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上
相对湿度不大于 80%

涂装方法

喷涂
清洗剂: 工程用低温烘烤底漆稀释剂
安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、被涂物面事先进行表面处理, 以增加涂膜的附着力和耐久性。
- 3、严禁与不同品种的涂料和稀释剂混合使用, 以避免造成产品质量弊病。
- 4、喷涂完成后, 漆膜应在室温下放置 5-10min 后进入装有鼓风装置的烘箱内进行烘烤。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由环氧树脂、颜料、助剂和溶剂配制而成的烘烤型环氧涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的填补性
- ◎ 具有良好的防腐蚀性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 底漆

外观

灰色

施工参数

配比：漆：固化剂 =6：1（重量比）

体积固体分：78±3%

干膜厚度：30-40 μm

湿膜厚度：56-74 μm

理论用量：67-66g/m²

干燥时间：45min/（80±2）°C

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

后道面漆：工程用低温烘烤中涂

表面处理

前道涂层表面无水份、油污、灰尘及其他杂质

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 80%

涂装方法

喷涂

清洗剂：工程用低温烘烤底漆稀释剂

安全措施：参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前需将桶内油漆兜底搅拌均匀。
- 2、被涂物面事先进行表面处理，以增加涂膜的附着力和耐久性。
- 3、严禁与不同品种的涂料和稀释剂混合使用，以避免造成产品质量弊病。
- 4、喷涂完成后，漆膜应在室温下放置 5-10min 后进入装有鼓风装置的烘箱内进行烘烤。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由含羟基丙烯酸树脂、聚酯树脂、颜料及助剂、溶剂等组成的双组份丙烯酸涂料

主要特性

- ◎ 具有良好的丰满度
- ◎ 具有优异的耐老化性
- ◎ 具有优异的光泽
- ◎ 具有优异的硬度

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

配 比： 漆： H-02 固化剂 = 4 : 1 (重量比)

干燥时间： (25±1℃)

表干 ≥ 30 分钟

实干 ≥ 24 小时

实干 ≥ 30 分钟 / (80±2)℃

熟化时间： (混合后) (25℃) 15min

施工适用期：

温 度	5℃	25℃	30℃
可使用时间	3h	2h	1.5h

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

前道用漆：工程用低温烘烤底漆，工程用低温烘烤中涂

后道用漆：SB-4 罩光清漆

表面处理

有底漆时：前道涂层表面无油污、无水、无尘、无机械杂质等杂物

无底漆时：被涂物表面必须清洁干燥，无油污、锈斑、氧化皮、灰尘和机械杂质等。

施工条件

底材温度需要高于露点温度 3℃以上

0℃以下建议不要在室外施工

相对湿度不大于 70%

涂装方法

清洗剂：SB-1 面漆稀释剂

安全措施：参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆： 12 个月

固化剂：9 个月

注意事项

- 1、使用前必须充分搅匀，否则会颜料沉淀影响配比及遮盖力。
- 2、涂装前需对前道涂层进行打磨，并清除打磨产生的灰尘，打磨砂纸可选用（400 目以上）的规格。
- 3、双组份丙烯酸涂料用多少配多少，以免余漆胶结造成浪费。
- 4、固化剂性能活泼，易吸收空气中的潮气而变厚胶结，开罐未用完的固化剂必须将盖口擦净并盖紧盖子。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由羟基丙烯酸树脂及助剂、溶剂组成的双组分自干型或烘干型清漆

主要特性

- ◎ 具有快速的干燥速度
- ◎ 具有良好的丰满度
- ◎ 具有优异的耐老化性
- ◎ 具有优异的光泽度
- ◎ 具有优异的硬度

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

透明无色

施工参数

体积固体分: 46±3%

固化剂配比: 漆:H-02 固化剂 = 4:1 (重量比)

干膜厚度: 40-50 μm

湿膜厚度: 87-109 μm

理论用量: 77-100g/m²

干燥时间 (25±1℃)

表干 ≥ 30 分钟

实干 ≥ 24 小时

实干 ≥ 30 分钟 (80±2)℃

建议被涂件可包装时间 ≥ 24h

完全固化 7d

熟化时间 (混合后) (25℃) 15min

施工适用期:

温 度	5℃	25℃	30℃
可使用时间	4 h	3 h	2 h

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

前道用漆: SB-1 各色汽车专用面漆

表面处理

前道涂层表面无油污、水份、灰尘和机械杂质等杂物。

施工条件

底材温度高于露点温度 3℃以上

相对湿度不大于 70%

低于 0℃时不建议在室外施工

涂装方法

喷涂

清洗剂: SB-1 面漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆: 12 个月

固化剂: 9 个月

注意事项

- 1、使用前必须充分搅匀。
- 2、涂装前需对前道涂层进行打磨, 并清除打磨产生的灰尘, 打磨砂纸可选用 (400 目以上) 的规格。
- 3、双组份丙烯酸涂料用多少配多少, 以免余漆胶结造成浪费。
- 4、固化剂性能活泼, 易吸收空气中的潮气而变厚胶结, 开罐未用完的固化剂必须将盖口擦净并盖紧盖子。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

本产品由环氧树脂、防锈颜料、助剂及溶剂等组成的双组分底漆

主要特性

- ◎ 具有优异的防锈性能和耐久性
- ◎ 具有优异的附着力、柔韧性和耐冲击性能
- ◎ 具有优异的耐盐雾性
- ◎ 具有广泛的耐油性、耐水性和耐溶剂性能
- ◎ 本底漆适用于多种底材

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 底漆

外观

灰、银灰

施工参数

体积固体分: 55±3%

配 比: 漆 : SH 四合一底漆固化剂 = 6 : 1 (重量比)

干膜厚度: 30-40 μm

湿膜厚度: 54-73 μm

理论用量: 48-74 g/m²

干燥时间 (25±1℃)

表干 ≥ 30min

实干 ≥ 24 小时

实干 ≥ 30 分钟 (75±2℃)

建议被涂件可包装时间 ≥ 24h

完全固化 7d

熟化时间 (混合后) (25℃) 15min

施工适用期:

温 度	5℃	25℃	30℃
可使用时间	4 h	3 h	2 h

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

表面处理

有氧化皮钢材: 喷砂处理至 Sa2.5 级, 表面粗糙度 30-75 μm。或采用酸洗处理至表面氧化皮除尽并进行彻底中和、水洗、钝化。

无氧化皮钢材: 喷砂处理至 Sa2.5 级, 或以风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3 级

施工条件

底材温度高于露点温度 3℃以上

相对湿度不大于 80%

5℃以下时, 不建议在室外施工

涂装方法

清洗剂: SH 四合一底漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆: 12 个月

固化剂: 9 个月

注意事项

- 1、使用前必须充分搅匀, 以避免颜料沉淀影响配比及遮盖力。
- 2、涂装前需对前道涂层进行打磨, 并清除打磨产生的灰尘, 打磨砂纸可选用 (400 目以上) 的规格。
- 3、双组份涂料用多少配多少, 以免余漆胶结造成浪费。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由含羟基聚酯树脂、溶剂组成的双组份聚氨酯涂料。

主要特性

- ◎ 具有优异的耐磨性和保护功能
- ◎ 在多种材料表面具有优异的结合力（金属、木材等多种物面）
- ◎ 具有优异的耐油性、耐化学腐蚀性以及三防性能

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

清漆：透明、淡黄

施工参数

S01-6 清漆	
配比 (重量比)	漆 : H-5 聚氨酯漆固化剂 = 1 : 1
体积固体分 (GB/T 9272 混合后)	≥ 39%
干膜厚度, μm	20-30
湿膜厚度, μm	44-65
理论用量, g/m ²	42-62

干燥时间: (25 ± 1°C)

实干 ≥ 24 小时

完全固化 7d

熟化时间 (混合后): (25 ± 1°C, 15min)

施工适用期:

温度	5°C	25°C	30°C
可使用时间	4h	3h	2h

建议涂装道数

喷涂 2 道

表面处理

有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级，表面粗糙度 30-75 μm。或采用酸洗处理至表面氧化皮除尽并进行彻底中和、水洗、钝化。

无氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级，或以风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3 级

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 75%

0°C 以下时，不建议在室外施工

涂装方法

喷涂

清洗剂：7002 聚氨酯漆稀释剂

安全措施：参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆：12 个月

固化剂：6 个月

注意事项

- 1、使用前必须充分搅匀，以避免颜料沉淀而影响配比及遮盖力。
- 2、涂装前需对前道涂层进行打磨，并清除打磨产生的灰尘，打磨砂纸可选用（400 目以上）的规格。
- 3、双组份聚氨酯涂料用多少配多少，以免余漆胶结造成浪费。
- 4、固化剂性能活泼，易吸收空气中的潮气而变厚胶结，开罐未用完的固化剂必须将盖口擦净并盖紧盖子。
- 5、对耐油要求的涂装物件，施工时需底、面、清漆配套（底漆一道、面漆二至三道、清漆一道）并在常温条件下固化一星期才能使用。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由含羟基聚酯树脂、颜料、助剂、溶剂等组成的双组份聚氨酯涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的耐磨性和保护功能
- ◎ 在多种材料表面具有优异的结合力（金属、木材等多种物面）
- ◎ 具有优异的耐油性、耐化学腐蚀性以及三防性能

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

S54-33 各色	
配比 (重量比)	漆 : H-5 聚氨酯漆固化剂 = 3 : 2
体积固体分 (GB/T 9272 混合后)	≥ 47%
干膜厚度, μm	30-40
湿膜厚度, μm	62-82
理论用量, g/m^2	62-82

干燥时间: (25 ± 1°C)

实干 ≥ 24 小时

完全固化 7d

熟化时间 (混合后): (25 ± 1°C, 15min)

施工适用期:

温度	5°C	25°C	30°C
可使用时间	4h	3h	2h

建议涂装道数

喷涂 2 道

表面处理

有氧化皮钢材: 喷砂处理至 Sa2.5 级, 表面粗糙度 30-75 μm 。或采用酸洗处理至表面氧化皮除尽并进行彻底中和、水洗、钝化。

无氧化皮钢材: 喷砂处理至 Sa2.5 级, 或以风动或电动弹性砂轮片打磨至 St3 级

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 75%

0°C 以下时, 不建议在室外施工

涂装方法

喷涂

清洗剂: 7002 聚氨酯漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆: 12 个月

固化剂: 6 个月

注意事项

- 1、使用前必须充分搅匀, 以避免颜料沉淀而影响配比及遮盖力。
- 2、涂装前需对前道涂层进行打磨, 并清除打磨产生的灰尘, 打磨砂纸可选用 (400 目以上) 的规格。
- 3、双组份聚氨酯涂料用多少配多少, 以免余漆胶结造成浪费。
- 4、固化剂性能活泼, 易吸收空气中的潮气而变厚胶结, 开罐未用完的固化剂必须将盖口擦净并盖紧盖子。
- 5、对耐油要求的涂装物件, 施工时需底、面、清漆配套 (底漆一道、面漆二至三道、清漆一道) 并在常温条件下固化一星期才能使用。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

本产品由含羟基树脂、铝粉、色浆、助剂及溶剂等组成的双组份自干型涂料

主要特性

- ◎ 具有快速的干燥速度
- ◎ 具有良好的耐磨、耐油、耐水性
- ◎ 具有油漆的硬度，附着力
- ◎ 具有良好的耐湿热、耐盐雾、耐霉菌的性能
- ◎ 漆膜立体感强、装饰性好、花纹均匀，大小可根据需要调节

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

酞绿、银灰、中蓝等

施工参数

体积固体分：45±3%

配 比：漆：H-5 聚氨酯漆固化剂 = 2：1（重量比）

干燥时间（25℃）：

表干 ≤ 1h

实干 ≥ 24 小时

熟化时间（混合后，25℃）：10min

可使用时间（混合后，≤ 30℃）：4h

施工适用期：

温 度	5℃	25℃	30℃
可使用时间	4h	3h	2h

建议涂装道数

喷涂 2 道

配套用漆

前道用漆：眼睛牌环氧类底漆、聚氨酯类底漆

配套用漆

前道用漆：眼睛牌环氧类底漆、聚氨酯类底漆

表面处理

前道漆膜必须干燥并清除表面油污、灰尘等杂质

施工条件

底材温度高于露点温度 3℃以上

相对湿度不大于 70%

0℃以下建议不要在室外施工

涂装方法

喷涂

清洗剂：7111 聚氨酯锤纹漆稀释剂

安全措施：参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆：12 个月

固化剂：6 个月

注意事项

- 1、使用前必须充分搅匀，否则会颜料沉淀影响配比及遮盖力。
- 2、涂装前需对前道涂层进行打磨，并清除打磨产生的灰尘，打磨砂纸可选用（400 目以上）的规格。
- 3、双组份聚氨酯涂料用多少配多少，以免余漆胶结造成浪费。
- 4、固化剂性能活泼，易吸收空气中的潮气而变厚胶结，开罐未用完的固化剂必须将盖口擦净并盖紧盖子。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由含羟基丙烯酸树脂、颜料和助剂及有机溶剂等组成的双组份聚氨酯涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的丰满度
- ◎ 具有良好的附着力
- ◎ 具有良好的保光、保色性能

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 工程机械和农用机械涂料 / 面漆

外观

各色

施工参数

体积固体份: 43 ± 3%

配 比: 漆 : H-5 聚氨酯漆固化剂 = 6 : 1 (重量比)

干膜厚度: 30-40 μm

湿膜厚度: 70-93 μm

理论用量: 70-90 g/m²

干燥时间: (25 ± 1°C)

表干 ≤ 1h

实干 ≥ 24 小时

实干 ≥ 1 小时 (60°C ± 2°C)

熟化时间 (混合后): (23 ± 1°C) 15min

施工适用期:

温 度	5°C	25°C	30°C
可使用时间	4 h	3 h	2 h

建议涂装道数

喷涂 2 道

配套用漆

前道用漆: 眼睛牌各类聚氨酯底漆、环氧底漆

表面处理

有底漆时: 前道涂层表面无油污、无水、无尘、无机械杂质等杂物

无底漆时: 被涂物表面必须清洁干燥, 无油污、锈斑、氧化皮、灰尘和机械杂质等

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 70%

0°C 以下建议不要在室外施工

涂装方法

喷涂

清洗剂: 7111 聚氨酯锤纹漆稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

漆: 12 个月

固化剂: 6 个月

注意事项

- 1、使用前必须充分搅匀, 否则会颜料沉淀影响配比及遮盖力。
- 2、涂装前需对前道涂层进行打磨, 并清除打磨产生的灰尘, 打磨砂纸可选用 (400 目以上) 的规格。
- 3、双组份聚氨酯涂料用多少配多少, 以免余漆胶结造成浪费。
- 4、固化剂性能活泼, 易吸收空气中的潮气而变厚胶结, 开罐未用完的固化剂必须将盖口擦净并盖紧盖子。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由特种树脂、功能性树脂、颜料、增韧剂和溶剂配制而成的自干型磁漆

主要特性

- ◎ 具有快速的干燥速度
- ◎ 具有良好的保色、保光性
- ◎ 具有良好的耐热和耐碱性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 其他 / 面漆

外观

各色、可生产亮光、亚光、无光

施工参数

	重质	轻质
体积固体分, %	52±3	39±3
干膜厚度, μm	30-40	30-40
湿膜厚度, μm	57-77	77-103
理论用量, g/m ²	49-65	65-88

干燥时间 (25±1°C) :

表干 ≥ 30 分钟

实干 ≥ 3 小时

建议被涂件可包装时间 ≥ 24h

建议涂装道数

喷涂 2-3 道

配套用漆

后道清漆: 塑料用清漆

表面处理

单独使用: 处理前应进行除油工艺, 处理完成后需进行除尘工艺。

配套使用: 前道涂层表面无油污、灰尘及其他杂质。

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 70%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 塑料用稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、使用前必须将桶内油漆彻底调匀, 如受外部污染粗粒和机械杂质, 进入桶内, 在施工前必须进行过滤后方可施工。
- 2、严禁与不同品种的涂料混合使用, 以避免造成产品质量弊病。
- 3、施工以刷涂为主, 施工粘度可按工艺要求进行调节。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由功能型树脂、硝酸纤维素、增韧剂和溶剂配制而成的单组份自干型涂料

主要特性

- ◎ 具有优异的附着力
- ◎ 具有优异的干燥速度
- ◎ 具有优异的硬度
- ◎ 具有优异的装饰性能

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 其他 / 面漆

外观

透明、淡黄

施工参数

体积固体分: 42 ± 3%

干膜厚度: 15-25 μm

湿膜厚度: 33-55 μm

理论用量: 32-53g/m²

干燥时间 (25 ± 1°C)

表干 ≥ 30 分钟

实干 ≥ 24 小时

建议被涂件可包装时间 ≥ 24h

建议涂装道数

喷涂 2 道

配套用漆

前道用漆: 各色丙烯酸塑料用磁漆

表面处理

前道漆膜表面必须干燥、无油污、灰尘和机械杂质等杂物

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 70%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 塑料用稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

使用前必须将桶内油漆兜底调匀, 如受外部污染粗粒和机械杂质, 进入桶内, 在施工前必须进行过滤后方可施工。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。

组成

由丙烯酸树脂、颜料、消光粉、助剂和溶剂配制而成的自干型涂料

主要特性

- ◎ 具有快速的干燥速度
- ◎ 具有优异的硬度
- ◎ 具有优异的保色性

应用领域

溶剂型 / 机械设备涂料 / 其他 / 面漆

外观

黑色

施工参数

体积固体分: 50 ± 3%

干膜厚度: 20-30 μm

湿膜厚度: 100-150 μm

理论用量: 108-120g/m²

干燥时间 (25 ± 1°C)

实干 ≥ 24 小时

建议被涂件可包装时间 ≥ 24h

建议涂装道数

喷涂 2 道

表面处理

被涂物表面必须清洁、干燥, 无油污、氧化物、灰尘和机械杂质等杂物

施工条件

底材温度高于露点温度 3°C 以上

相对湿度不大于 70%

涂装方法

喷涂

清洗剂: 塑料用稀释剂

安全措施: 参见上海华谊涂料有限公司产品安全技术说明书

保质期

12 个月

注意事项

- 1、施工前将涂料充分搅匀, 以保证施工效果, 如有粗粒或杂质, 必须进行过滤。
- 2、涂件应按下列顺序进行施工: 修整—清污—除尘—涂装—干燥
- 3、因塑料对溶剂有吸附作用而造成涂层表干而内部溶剂挥发慢的现象, 因此涂装后必须在通风良好的环境下充分干燥后包装。

声明

以上产品的资料及数据是我们根据试验测得, 可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工, 我们只保证油漆本身的质量。关于本说明书, 我们将根据产品的不断改进有权进行修改。以上产品符合 GB30981 标准要求。