

- 概述:** 老人牌纯环氧漆 47743 是一种双组份厚浆聚酰胺/多元胺固化的可自作底漆的纯环氧漆。耐磨损、抗腐蚀。
- 用途:** 作为通用底漆或自做底漆的高性能涂层体系用于大气或水下环境。用于新造船, 本品可减少底漆种类的数量。本品专门用于低至-10°C的寒冷的气候条件。红色或灰铝色(59690 或 19690) 适合作第一道涂层。
- 特点:** 高级压载舱涂料。重防腐耐磨涂料。可广泛采用各类环氧和聚氨酯涂料进行重涂。低 V.O.C。可采用标准重防腐无空气喷涂设备施工成大范围内的漆膜厚度。
- 使用温度:** 仅暴露于干燥环境: 最大 140°C(请详见备注); 压载舱水中: 耐正常海水环境温度(避免长期暴露在负温差的环境); 其他水中: 50°C(无温差); 其它液体中: 与本公司联系。
- 认证:** PSPC 型式认可(请联系本公司咨询型式认可证书)。经“纽卡斯尔职业健康协会”检验对谷物无害。当用作指定的涂层配套时, 被认可为低火焰传播材料, 更多细节请在 [www.Hempel.com](http://www.Hempel.com) 上参考“Declaration of Conformity”。

### 物理参数:

- 颜色/色号:** 奶黄色/22090
- 漆面:** 半光
- 体积固体含量:** 80±2%
- 理论涂布率:** 5.3 平方米/升-150 微米
- 闪点:** 26°C
- 比重:** 1.6 千克/升
- 指触干:** 10-12 小时(20°C)
- 完全固化:** 21 天(20°C)
- 挥发性有机化合物含量(V.O.C):** 216 克/升

### 施工说明:

- 混合比率:** 基料 47747: 固化剂 98743=3:1 (体积比)
- 施工方法:** 无空气喷涂
- 稀释剂:** 08450
- 混合使用期:** 1 小时(20°C)
- 喷孔及喷出压力:** 请详见备注
- 工具清洗:** 老人牌工具清洗剂 99610
- 漆膜厚度:** 干膜: 150 微米(见备注)  
湿膜: 200 微米
- 重涂间隔:** 见备注

**表面处理:**

新钢材: 用适当的清洁剂彻底清除油脂, 用高压淡水去除盐分和其他污染物。喷砂至最小 Sa2.5 级 (ISO 8501-1:2007), 表面粗糙度符合 Rugotest No.3, N9a 到 N10, 最好 BN9a 到 BN10, Keane-Tator 比较板, 2.0 (喷砂/喷丸) 或者 ISO 比较板中等粗糙度。在重涂之前, 储存和建造期间所产生的损坏车间底漆和污染物彻底清洁。清洁之后立即施工。对于后期不会暴露于受严重环境的区域: 应按正常的船坞程序进行表面处理。

压载舱: 对于 PSPC 型式认可涂层, 请参照施工指导。

不锈钢: 用合适的清洁剂彻底清除油脂等, 用高压清水清除掉盐分和其他污染物。如用作装载化学品的压载舱, 需喷砂清洁至均匀、尖锐、致密的表面, 表面粗糙度相当于 Rugotest NO.3 BN9a, ISO 比较板中等粗糙度(G), Keane-Tator 比较板 2.0 G/S。相当于 Rz 最小 50 微米。修补: 用适当的清洁剂去除油、脂等。用(高压)淡水清洗去除盐份和其它污染物。用动力工具彻底清理焊接, 破损区域至 St3 级 (局部区域) 或经喷砂处理至最小 Sa2 级, 最好达到 Sa2.5 级。良好的表面处理将提高本品的性能。也可用水喷射法代替干喷砂来处理附着力好的涂层和钢材, 水喷射后完好涂层的表面应当呈现出粗糙的表面。对钢材做水喷射处理时, 清洁度应达到 Wa2 到 Wa2.5 (大气环境) / 最小 Wa2.5 (浸没) (参照 ISO8501-4:2006)。施工前可允许闪锈等级为最大 M 级 (大气环境) / M 级, 最好 L 级 (浸没) (参照 ISO8501-4:2006), 磨平边角, 扫除残余物, 补涂至完整漆膜厚度。

**施工条件:**

47741 仅在 15°C 以上, 最大相对湿度为 85%, 施工和固化能够正常进行条件下使用本品, 如果在低于 10°C 或高湿度时干燥和固化, 选用 47743。施工表面必须清洁干燥, 施工表面温度高于露点以避免凝露, 在狭窄空间施工和干燥期间必须大量通风。油漆本身的温度在 15-25°C 以获得固有的施工性能。在温度低于 15°C 时, 使用之前充分搅拌并预反应一段时间。

**先涂油漆:**

无或根据指标要求。

**加涂油漆:**

无或按规定加涂。建议加涂老人牌环氧漆或老人牌聚氨酯漆。

**备注:**

颜色/稳定性: 本品在施工之后会有变黄的趋势, 但这并不影响性能。

耐候性/使用温度: 本品也具有环氧涂料的特性, 即暴露于室外易粉化以及温度升高, 越易受到机械损坏和化学暴露的影响。

喷涂设备: 建议使用泵转化率大约为 60: 1, 理论输出率最小每分钟 12 升 (每分钟 60 次循环) 的重防腐无空气喷涂设备。更长的喷管和/或更大的喷嘴需要喷涂设备具有更高的功率以维持适当的喷涂雾化条件。当输出压力为 25 兆帕及喷孔大小在 0.53-0.58 毫米时用未稀释的产品可获得最佳喷涂效果。也可使用更大尺寸的喷嘴, 但这取决于喷涂人员的技巧、足够的喷出压力和物质的流动状况。此外, 最大稀释量为 5%。

漆膜厚度: 根据使用目的和区域可以调整漆膜厚度, 这将改变涂布率, 影响干燥时间和重涂间隔。干膜厚度正常范围为 125 微米。未经稀释, 闭合成膜绝对最小值为干膜厚度 100 微米。如果施工技术较好, 本品施工配套可达到 250 微米, 此时仍处于安全施工范围。

颜色: 可根据颜色分类列表选用其它颜色。铝粉调配的红铝色 59690 和灰铝色 19690 是专门为底漆施工而设计, 与其它颜色相比, 它们具有更低的体积固含量(72%)和略高的 VOC (270 克/升)。铝色的干膜中含有 9% 重量份的铝。

重涂: 重涂间隔与日后暴露的环境有关: 如果超过了最大重涂间隔, 应拉毛表面以确保层间附着力。务必要完全清洁表面是为了保证漆膜间的附着力, 尤其对于重涂间隔长的油漆更要如此。在污染环境使用过的表面, 必须用高压淡水冲洗干净, 待表面干燥后, 才能进行重涂。

环境	大气, 中等					
表面温度	-10°C		0°C		20°C	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大
老人牌环氧漆	36 小时	可延长的	18 小时	可延长的	4 小时	可延长的
老人牌聚氨酯漆	36 小时	20 天	18 小时	20 天	4 小时	10 天
环境	浸泡					
老人牌环氧漆	54 小时	60 天	27 小时	60 天	6 小时	30 天

重涂间隔: 当在夏季和冬季型间变动时, 干燥时间和重涂间隔将会如上所述分别有所变动。

**安全:**

小心使用本品。使用前和使用时, 请注意包装标签上的安全事项。此外, 还应参考《材料安全说明》并遵守有关国家或当地政府规定的安全法规。

**注意:**

本品仅适用于专业用途。

**公布日期:**

2016 年 3 月-4774322090