

Baltoflake 玻璃鳞片聚酯漆 (OBT)

产品描述

这是一种玻璃鳞片增强型不饱和聚酯涂料。它是具有耐磨性极好、快速固化等特点的超厚浆型防护涂料。在大气环境和浸没环境下可作为底漆、中间漆或面漆使用。适用于适当处理的碳钢、不锈钢、铝材和已认证的底漆上。

典型用途

推荐用于经常经受机械磨损且接触环境恶劣的地方。推荐用于近海环境，包括浪溅区、防波堤、桩、潮汐带、甲板、蓄电池室、发电站、地下储罐的外部、混凝土堤、炼化厂、桥梁、采矿设备和不易于今后保养的普通结构钢。

认证和证书

经APAS认证符合2917, 2917F, 2917P和2917S标准
Norsok M501 / ISO 20340

备有其它证书和认证可供索取。

颜色

多种其他颜色可供选择

产品数据

性能	测试/标准	描述
体积固体含量	理论值	96 ± 2 %
光泽度 (GU 60 °)	ISO 2813	哑光 (0-35)
闪点	ISO 3679 方法 1	34 °C
密度	理论值	1.2 kg/l
VOC - 美国 / 香港	US EPA 方法 24 (测试值) (CARB (SCM) 2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	80 克/升
VOC- 欧盟	IED (2010/75/EU) (理论值)	4 克/升
VOC- 中国	GB/T 23985-2009 (经测试)	80 克/升

所列数据是基于工厂批量生产的产品，因颜色不同会有些许变化。

光泽描述：根据佐敦功能涂料的定义

每道涂层的漆膜厚度

典型推荐的规格书范围

干膜厚度	600 - 1500 微米
湿膜厚度	650 - 1650 微米
理论涂布率	1.5 - 0.6 平方米/升

所有乙烯酯和聚酯涂料在固化过程中可能有收缩现象。这会导致实际涂布率低于理论涂布率。收缩率取决于实际的干膜厚度和施工条件。

表面处理

为了确保下道涂层具有持久的附着力，所有表面必须清洁、干燥且无污染物。

表面处理数据总览

底材	表面处理	
	最小	推荐的
碳钢	Sa 2½ (ISO 8501-1) 表面粗糙度中到粗 G (ISO 8503-2)	Sa 2½ (ISO 8501-1) 表面粗糙度中到粗 G (ISO 8503-2)
铝	洁净度和表面粗糙度分别按照Sa 2½ (ISO 8501-1)的要求和中到粗G (ISO 8503-2)	洁净度和表面粗糙度分别按照Sa 2½ (ISO 8501-1)的要求和中到粗G (ISO 8503-2)
不锈钢	清洁度符合Sa 2½ (ISO 8501-1)，表面粗糙度中等G (ISO 8503-2)。	清洁度符合Sa 2½ (ISO 8501-1)，表面粗糙度中等G (ISO 8503-2)。
已涂装的表面	清洁、干燥和完好的可兼容底漆（符合ISO 12944-4 6.1.4标准）。	清洁、干燥和完好的可兼容底漆（符合ISO 12944-4 6.1.4标准）。

施工

施工方法

该产品可用以下方式施工

喷涂：可用标准无气喷涂。 可选择专用的双组份无气喷涂。

混合比例表——助剂

底材温度不可低于油漆温度，也不可高于油漆温度20℃以上。

16升产品中的助剂添加量（毫升）。

由于各地不同的规定，各地会存在包装尺寸和装载容量不同的现象。注意应相应调整添加剂的数量。

添加剂	油漆温度					
	10-14 ℃	15-19 ℃	20-24 ℃	25-29 ℃	30-34 ℃	35-40 ℃
佐敦促进剂 C01P 或 Accelerator 9802 P	300 *					
佐敦1号过氧化物、 Andonox KP-9 或 Butanox M-50	300 *	300 *	200 *	200	200	200
佐敦51号抑制剂				200	200	400

* 不适用于 玻璃鳞片聚酯漆 FC

请咨询佐敦涂料获取更多添加剂供应商。

警告:促进剂严禁直接接触过氧化物。

所有的过氧化物必须储存在黑暗和阴凉的环境中（低于25℃），并且远离所有易燃物。不得直接暴露于阳光之下。

仅能使用原容器或以认可的容器。

空的容器应该用水冲洗并保存于单独存放。

如果暴露于火花以及打磨或其他机械作业产生的热金属粉尘，过氧化物会着火。

固化反应会产生热量。对于混合过后剩余的油漆，应将桶内注满水，避免产生过度的热量。

稀释剂/清洗剂

稀释剂:	苯乙烯
最大稀释:	5 %
清洁剂:	佐敦17号稀释剂 / 佐敦27号稀释剂

无气喷涂的指导参数

喷嘴孔径 (inch/1000):	27-35
喷嘴压力 (最小):	150 bar/2100 psi

干燥和固化时间

底材温度	10 °C	23 °C	40 °C
玻璃鳞片聚酯漆			
表(触)干	3小时	2小时	2 小时
可踩踏干燥	5小时	2小时	2 小时
干燥后复涂, 最短间隔	5 小时	2小时	2 小时
干燥/固化至可使用	4 天	2天	1 天
玻璃鳞片聚酯漆 FC			
表(触)干		2 小时	2 小时
可踩踏干燥		2 小时	2 小时
干燥/固化至可使用		2 天	1 天

最大的复涂间隔, 请参考此产品的施工指南 (AG)。

干燥和固化时间的测定是基于温度和相对湿度, 相对湿度低于85%, 干膜厚度在平均干膜厚度范围内。

玻璃鳞片聚酯漆FC不能被自身或玻璃鳞片聚酯漆覆涂。

小区域的修补程序参见涂装体系的修补。

表(触)干: 用手指轻压而无指印残留或无黏着的状态。

可踩踏干燥: 在涂层可以允许正常步行而不留下永久足印、痕迹或其它物理损坏的最短时间。

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。

干燥/固化至可使用: 涂料可永久暴露于特定环境/介质的最短时间。

熟化时间和混合后使用寿命

油漆温度	23 °C
混合后使用寿命	45 分钟

耐热性能

	温度	
	连续的	峰值
干燥, 大气环境中	90 °C	100 °C
浸没的、 海水	50 °C	—

耐受峰值温度最长不超过一小时。

以上温度下, 保护性能不受影响。但是美观性可能会有影响。

注意, 本涂料可以耐受不同的浸没温度, 这取决于具体的化学品以及浸没是持续还是间歇的。耐热性受整个涂装体系的影响。如果和其它涂料配套使用, 应确保此体系中的所有涂料有相似的耐热性。

产品相容性

根据使用中不同的实际暴露条件, 该产品可与不同的底漆和面漆配套使用。以下是一些参考配套。对于特定配套, 请联系佐敦公司。

前道涂层:	不饱和聚酯、 不饱和乙烯酯
下道涂层:	不饱和聚酯、 聚氨酯、 聚硅氧烷

典型的包装规格

	体积 (升)	容器大小 (升)
玻璃鳞片聚酯漆	16	20

以上包装规格均是工厂批量生产的典型参考规格, 由于各地法规不同, 各地包装规格和容量会有不同。

储存

必须按照国家规定储存。储存环境应干燥、阴凉、通风条件好, 远离热源和火源。包装容器必须保持密闭。小心处置。

储存温度不超过25 °C。

23 °C时的保质期

玻璃鳞片聚酯漆	6 个月
---------	------

在有些市场, 为适应当地法律规定, 标识的保质期可以缩短。以上是最短保质期, 之后须经检测以确定质量是否合格。

注意事项

本产品仅供专业人员使用。施工人员和工人需要培训、有经验、有能力和设备根据佐敦的技术文件来正确的混合/搅拌和施涂油漆。施工人员和工人在使用本产品时需要使用适当的个人防护设备。本指导基于现有的产品知识提供。任何为适应现场情况所做的更改建议都需先得到负责的佐敦代表批准后方可使用。

健康和安全

请查看容器包装上的安全告示。在通风良好的条件下使用，避免吸入漆雾，避免皮肤接触，如不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。如不慎进入眼睛，应用水充分冲洗并立即就医诊治。

色差

当使用时，主要用作底漆或防污漆的产品在批次与批次间可能有轻微的颜色变化。同样，在暴露于阳光的气候条件下可能有褪色和粉化。

声明

本说明书中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。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。