

## 产品技术参数



# Jotacote Universal

## 通用耐磨环氧漆

### 【OCL系列/OCLCPB】

#### 产品介绍

通用耐磨环氧漆 (Jotacote Universal) 是一种双组分, 高固体含量, 采用聚胺固化的耐磨纯环氧底/面漆, 可以高膜厚涂装。

#### 推荐用途

一种专为新造船项目设计的通用底漆, 也可单独用于钢结构防护或其他多种涂料配合使用。如表面需要美观装饰, 则需覆涂面漆。通用耐磨环氧漆 (铝粉闪光) (Jotacote Universal Aluminium Lumi) 用作压载水舱的第一道涂层。其闪光颜料便于涂装施工及涂层检验。用于对新造船项目中的压载水舱进行涂装施工时, 应遵循PSPC (国际海事组织IMO第82次海安会议决议) 的相关规范。详情请见“通用耐磨环氧漆 (Jotacote Universal) 施工程序 - 压载水舱”

#### 膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度 (微米)	75	300	160
湿膜厚度 (微米)	105	415	220
理论涂布率 (平方米/公升)	9,6	2,4	4,5

#### 注意

若需干膜厚度低于150微米, 涂装时应增加稀释剂。

#### 认证

#### 认证

符合挪威船级社DNV (Det Norske Veritas) 对压载水舱涂层系统等级分类的B1等级。

## 物理特性

颜色	铝色、铝粉闪光、铝红、灰色、红色、浅黄
体积固体份 (%) *	72 ± 2
闪点	35°C ± 2 (闭杯)
黏度	
挥发性有机物含量	2,17 lbs/gal (260 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 240 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3

光泽	半光
保光性	一般
耐水性	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	很好

\*按照ISO3233：1998（E）标准测定

---

## 表面处理

所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照国际标准ISO8504进行评估和处理。

### 裸钢

清洁度：喷砂处理至Sa 2 1/2 (ISO 8501-1：2007)。视所处理的环境而言，可接受动力工具打磨。但至少要达到St 2等级 (ISO 8501-1：2007)

### 涂有车间底漆的钢材

清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。

### 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面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

### 其它表面

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

---

## 施工条件

底材温度不可低于-

5°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上，温度和相对湿度的测量应当在靠近作业点的底材处进行。在非敞开空间内涂装时必须有良好的通风条件以确保涂层正常干燥。涂层固化前，涂层在溶剂尚未完全挥发前，不可以加热空气进行干燥，以免造成表面干燥和溶剂滞留。

---

## 施工方式：

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以在小面积涂装时使用，但不建议用于第一度底漆的施工，而且在采用辊涂时必须注意确保足够的油漆用量以达到规定的干膜厚度。

---

## 施工参数：

混合比（体积）	A组份（基料）：B组份（固化剂）=3:1
混合	将3份体积量的A组份（基料）与1份体积量的B组份（固化剂）充分搅拌至混合均匀。
熟化时间	10分钟
混合后使用寿命（23℃）	1.5小时（随温度升高而缩短）
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂 17
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi)
喷嘴孔径	0.43-0.79 mm (0.017-0.031")
喷幅	40-80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁。
常规喷涂指导参数	

---

## 干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：

\*通风良好（室外或空气自然流通）

\*典型膜厚

\*在惰性底材上的单度涂层

底材温度	-5°C	0°C	5°C	10°C	23°C
表干	20小时	14小时	8小时	5小时	2.5小时
硬干	48小时	30小时	16小时	10小时	5小时
固化		21天	14天	10天	7天
最短覆涂间隔 <sup>2</sup>	24小时	18小时	10小时	7小时	4小时
最长覆涂间隔 <sup>3</sup>					
底材温度	<b>40°C</b>				
表干	1小时				
硬干 <sup>1</sup>	2小时				
固化	3天				
最短覆涂间隔 <sup>2</sup>	2小时				
最长覆涂间隔 <sup>3</sup>					

1. 表示涂层已硬干，可接受踩踏等外力作用时，进行覆涂所需的最早间隔时间。
1. 涂层还未坚硬，尚不能承受踩踏等外力，但可以用同类油漆进行覆涂所需的最早间隔时间。
2. 涂装前，表面应无粉化及其它任何污染物，通常没有最大覆涂时间限制。在前道涂层固化前涂装后道涂层，可以获得最佳附着力。如果涂层直接置于阳光曝晒环境下，则应特别注意表面清洁，拉毛去除表面粉化层，以提高层间附着力。

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。完整的配套见相应的配套表，该配套表包括了所有参数和特殊条件。

---

## 典型油漆配套

通用耐磨环氧漆 ( Jotacote Universal )

2 x 125 微米

(干膜厚度)

聚氨酯面漆/脂肪族聚氨酯面漆 ( Hardtop AS/XP )

1 x 50 微米

(干膜厚度)

根据具体情况可以制定其它配套。

---

## 贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

---

## 装卸

小心处置。使用前搅拌均匀。

---

## 包装规格

20升包装单元：15升A组份（基料）置于20升容器中，5升B组份（固化剂）置于5升容器中。

---

## 健康和安

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免吞咽或吸入漆雾。避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时应用清水充分冲洗并立即就医诊治。

有关健康和安全的详细资料及使用本产品的注意事项，请查阅本公司的“材料安全手册”。

---

## 声明

本产品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。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。

作为全球性集团，佐敦在50多个国家拥有工厂、销售网点和仓库，请就近联系佐敦区域办事处以获知当地的佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站：

[www.jotun.com](http://www.jotun.com)

佐敦公司 出版于 2008年 7月 17日

本产品说明书取代以前的版本