

产品技术参数



Jotamastic 80

改性环氧底漆

**【0AR系列 - 不含铅铬,0AT系列 - 含铅铬/0A
RCAS - 常温,0ARWGB - 冬用】**

产品介绍

改性环氧底漆 (Jotamastic 80) 是一种双组份、低表面处理、高固体含量的厚涂型环氧底漆，也可以进行低膜厚施工。根据施工期底材温度的不同，可以选用相应的固化剂：常温型 (Std) 或冬用型 (WG)。

推荐用途

可同时用于水下浸没部位和暴露于水上的非浸没部位的钢结构防护涂层 (水下浸没部位需含铝粉)

膜厚与涂布率

常温型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度 (微米)	75	150	100
湿膜厚度 (微米)	95	190	125
理论涂布率 (平方米/公升)	10,6	5,3	8
冬用型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度 (微米)	75	150	100
湿膜厚度 (微米)	105	210	140
理论涂布率 (平方米/公升)	9,6	4,8	7,2

物理特性

颜色	灰色、红色、 铝色
体积固体份 (%) *	80 ± 2 常温型固化剂 72 ± 2 冬用型固化剂
闪点	常温型固化剂： 35°C ± 2 (闭杯) 冬用型固化剂： 31°C ± 2 (闭杯)
黏度	
挥发性有机物含量	常温型固化剂： 145 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3 冬用型固化剂： 210 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	半光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	好
柔韧性	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：动力工具清理，至少达到 St 2 级，无氧化皮 (ISO 8501-1 : 2007)。提高表面处理质量 (喷砂清理至 Sa 2 1/2) 将提升防腐性能。当使用喷射水处理时产生的闪锈不应超过 SSPC 和 NACE 标准中关于水处理表面等级规定的中级。

涂有车间底漆的钢材

清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

涂有油漆的表面

只能涂于清洁、干燥、完好的可兼容底漆上面。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。用于维护保养时，使用超高压水喷射清理至 WJ2 (NACE No. 5/SSPC-SP 12) 或采用动力工具清理锈蚀部位至少达到 St 2 级。

其它表面

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

底材温度不低于 10 (常温型) 或 (-

5 低温型)，同时还应该高于空气露点温度至少 3 以上。温度和相对湿度的检测应当在靠近作业点处进行。在密闭空间内涂装，必须有良好的通风，以确保正常干燥。

进行高压水喷射处理后的钢材表面通常处于潮湿状态，周围环境的相对湿度不得超过 85%。涂装施工前，表面不可潮湿积水 (潮气已呈亮晶晶，可显光泽)，但允许局部潮气

施工条件

底材温度不可低于10°C(常温型)(-5°C,冬用型)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在靠近作业点附近的底材处进行。在非敞开区域内涂装,必须具有良好的通风条件以确保漆膜的正常干燥。

对钢材表面进行的高压喷射水处理会形成潮湿的表面。周围环境空气的相对湿度不应超过85%。表面不可潮湿(肉眼可见潮气光泽),但允许局部小面积存在潮气。

施工方式:

喷涂	使用无气喷涂。
刷涂	可以使用,但必须达到规定的干膜厚度。
辊涂	可以使用。但是在采用辊涂时应当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)	常温型固化剂: 7:1 冬用型固化剂: 4:1
混合	将7份体积量的A组份(基料)与1份体积量的B组份(常温型固化剂)充分混合均匀。 将4份体积量的A组份(基料)与1份体积量的B组份(冬用型固化剂)充分混合均匀。
熟化时间	10分钟
混合后使用寿命(23)	常温型固化剂: 2小时 冬用型固化剂 B: 1小时
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 ² , 2100 psi.)
喷嘴孔径	0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023")
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	
注意事项	* 建议基料和固化剂混合时的温度应不低于15 , 否则需要加入额外的稀释剂,以获得适当的黏度。 * 加入过多的稀释剂将导致抗流挂性能降低以及固化速度减慢 * 额外稀释剂的添加,必须在基料与固化剂完全混合均匀后进行。

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

常温型固化剂				
底材温度	10°C	23°C	40°C	
表干	8 小时	4 小时	2 小时	
硬干	24 小时	10 小时	4 小时	
固化	14 天	7 天	2 天	
最短覆涂间隔	24 小时	10 小时	4 小时	
最长覆涂间隔 ¹				

冬用型固化剂					
底材温度	-5°C	0°C	5°C	10°C	23°C
表干	24 小时	18 小时	12 小时	6 小时	2,5 小时
硬干	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
固化	21 天	14 天	7 天	3 天	2 天
最短覆涂间隔	48 小时	26 小时	18 小时	12 小时	5 小时
最长覆涂间隔 ¹					

1. 覆涂前表面如无粉化及其它污染物，通常没有最长覆涂时间限制。如需获得最佳附着力，则应在前道涂层完全固化前涂装后道涂层。在覆涂后道涂层前，如前道涂层受过阳光照射，则须特别注意对其进行表面清洁，打磨/拉毛除去粉化表面，以获得良好的附着力。在温度低于15 时，由于固化期间温度可能进一步下降，故建议采用冬用型固化剂进行施工。

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

水上曝露区域

改性环氧底漆 (Jotamastic 80)	2 x 100	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)

水下浸没区域

改性环氧铝粉底漆 (Jotamastic 80 Aluminum)	2 x 150	微米	(干膜厚度)
或 or			
改性环氧铝粉底漆 (Jotamastic 80 Aluminum)	2 x 100	微米	(干膜厚度)
乙烯环氧漆 0QZ (Safeguard Universal ES)	1 x 100	微米	(干膜厚度)

和所需防污漆。

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

16升 A组份 (基料)，置于20升容器中；2.3升 B组份 (常温型固化剂) 置于3升容器中。

16升 A组份 (基料)，置于20升容器中；4升 B组份 (冬用型固化剂) 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”。

本产品说明书中，我们依据该产品的试验数据和实践经验，竭尽所知地提供了相关信息。但由于产品在实际使用中，通常许多因素并非我们所能控制的，所以我们只能仅对产品本身质量予以保证。同时，由于产品不断改进的需要，我们有权随时修改本说明书，恕不预先另行通知，敬请谅解！

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

佐敦公司 出版于 2008年 7月 29日
本产品说明书取代以前的版本