

产品技术参数



Jotamastic 87

改性耐磨环氧漆

【332系列 - 不含铅铬,333系列 - 含铅铬/332

CAS - 常温,332WGB - 冬用】

产品介绍

改性耐磨环氧漆 (Jotamastic

87) 是双组份、低表面处理、耐磨、高固体含量并采用聚氨酯固化的改性环氧厚浆漆, 可达到很高的涂装膜厚

。根据施工期间底材温度的不同, 可以选用相应的固化剂: 常温型 (Std) 和冬用型 (WG)。此产品是已获表面低播焰证书的涂装系统的一部分。

推荐用途

当对涂层保光保色性能要求不高时, 特别适用于那些不易进行喷砂清理和高压喷射水清理后表面依然潮湿的部位。可以单独使用, 也可和其它涂料配套使用。在海水或淡水环境下, 均有优异的防护性能。但在日晒环境下, 涂层表面可能产生粉化。

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 改性耐磨环氧漆 (Jotamastic 87) 施工程序 - 压载水舱”。

膜厚与涂布率

常温型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度 (微米)	150	300	200
湿膜厚度 (微米)	180	365	245
理论涂布率 (平方米/公升)	5,5	2,7	4,1
冬用型固化剂	最低	最高	典型
干膜厚度 (微米)	150	250	200
湿膜厚度 (微米)	200	340	270
理论涂布率 (平方米/公升)	4,9	3	3,7

认证

符合澳大利亚油漆认证方案 (APAS) 认证配套 0156/2, 2973, 2973F, 2976及2977,

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	黑色、灰色、红色、黄色、绿色
体积固体份 (%) *	82 ± 2 常温型固化剂 74 ± 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 2,25 lbs/gal (270 gms./ltr.) USA-EPA Method 24 150 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	优异
耐磨性	很好
耐溶剂性	好
耐化学性	很好
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

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。

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	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，但建议不能用于第一度底漆的施工。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）	常温型固化剂 6:1 冬用型固化剂 4:1
混合	6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。 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 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	0.58-0.79 mm (0.023-0.031")
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	
注意事项	* 基料和固化剂混合时的温度应不低于15°C，否则需要加入额外的稀释剂以获得恰当的黏度。 * 加入过多的稀释剂将导致耐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	10°C	23°C	40°C
底材温度			
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	-5°C	0°C	5°C	10°C	23°C
底材温度					
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他污染物，通常没有最长覆涂时间限制。如需获得最佳附着力，后道涂层必须在前道涂层未固化前涂装。如果前道油漆暴露在阳光下一段时间后才覆涂后道油漆，则必须特别注意前道油漆的清洁拉毛（去除表面粉化层），以获得良好的附着力。

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

改性耐磨环氧漆（Jotamastic 87）	2 x 200 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

18.7升包装单元：16升A组份（基料）置于20升容器中，2.7升B组份（常温型固化剂）置于3升容器中；
20升包装单元：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”。

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