

# DURA-PLATE 301L / K

## MOISTURE TOLERANT SOLVENT-FREE EPOXY

### 无溶剂型环氧底漆

#### 产品说明

DURA-PLATE 301L/K 是一款不含溶剂，对基材表面处理要求低、耐潮湿的双组份改性环氧漆。该产品使用时不受露点温度限制，并且可以涂在潮湿的钢材表面。DURA-PLATE 301L/K具有良好的耐化学品性能及耐磨性能，并且具有出色的边缘保护功能，可涂刷在经超高压水喷射、钢砂喷砂处理或机械工具处理过的钢材表面上。

- 出色的边缘保护功能（在与DURA-PLATE 301S一起使用时）
- 无露点温度或相对湿度的限制
- 优异的防腐蚀性能
- 可在潮湿基材上涂刷
- 可在中度闪点锈蚀表面涂刷
- 出色的基材附着力及涂层间附着力

#### 建议使用范围

DURA-PLATE 301L/K 是一款可长久为钢材提供保护的防腐蚀涂料。可在船舶、海洋平台、建筑物及工业应用中的浸泡环境和水线以上环境使用。该产品可用于建筑物新建、改建、修复或维护等，能够提供出色的保护涂刷区域，如压载舱、真空舱、原油储罐、污水舱、泥浆池、潮湿空间、舱底、甲板、船身外壳及钢结构桥梁。适用于美国农业部(USDA)检测的设施。

#### 产品指标

面漆：半光  
 颜色：铁红色，浅绿色，浅灰色，白色  
 体积固体含量： 100%  
 重量固体含量： 100%  
 VOC (EPA 方法24)： <150g/L ; 1.25 lb/gal  
 混合比： 3.3:1（按体积）  
 湿膜厚度： 100-300微米  
 干膜厚度： 100-300微米  
 理论涂布率： 20m<sup>2</sup>/L @50微米干膜厚度  
 注意： 刷涂或辊涂时可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表（湿膜厚度： 100微米： 50%，相对湿度）

版本： 301L	10°C	25°C
指 触 干：	48 小时	10 小时
可 搬 运：	56 小时	24小时
重涂间隔： 最短：	48 小时	16 小时
最长：	15 天	7 天
固化：	10 天	4 天
混合使用寿命：	4 小时	45 分钟

版本： 301K	15°C	25°C	40°C
指 触 干：	24 小时	14 小时	5 小时
可 搬 运：	56 小时	24 小时	16小时
重涂间隔： 最短：	24 小时	16 小时	8 小时
最长：	15 天	8 天	5 天
固化：	10 天	4 天	36 小时
混合使用寿命：	8 小时	3 小时	30 分钟

干燥时间与温度、湿度及漆膜厚度有关。

# DURA-PLATE 301L / K

## MOISTURE TOLERANT SOLVENT-FREE EPOXY

### 无溶剂型环氧底漆

**产品指标**

产品存放有效期： 12个月，未开封，在4.5°C-38°C室内储存。  
 闪点： >102°C，混合后 (ASTM D56)。  
 清洗剂： R6K10或R7K104

**包装规格**

A 组份： 15.3 升置于20 升包装中  
 B 组份： 4.7 升置于5 升包装中

**施工条件**

温 度：	Dura-plate 301L	Dura-plate 301K
周围环境： 最低：	10°C	15°C
基材表面： 最低：	10°C	10°C
最高：	50°C	50°C
相对湿度： 无限制		

**施工设备**

清洗剂 ..... R6K10或R7K104  
 如需使用其它稀释剂，请咨询当地宣伟代表。

**高压无气喷涂**

压力 ..... 3625 - 4350 psi (25-30 MPa)  
 喷嘴内径 ..... 0.019" - 0.023" (0.48-0.58 mm)  
 稀释 ..... 无

**空气喷涂**

喷枪 ..... DeVilbiss MBC-510  
 液体喷嘴 ..... D  
**Cap** ..... 64HD  
 雾化压力 ..... 35-40 psi(0.24-0.28 MPa)  
 液化压力 ..... 15 psi (0.1 MPa)  
 液体及空气管道直径 ..... 3/8"

**双组份设备**

泵 ..... Graco XP70 or ExtremeMix  
 压力 ..... 5,000 psi (34.48MPa)  
 管径 ..... 3/8" ID (9.5mm)  
 喷嘴内径 ..... 0.015" - 0.021" (0.38-0.53mm)  
 泵加热设置 ..... 80-90

**刷涂（仅限预涂及修复）**

刷毛 ..... 尼龙/聚酯或天然鬃毛

**辊涂（仅限预涂及修复）**

滚筒 ..... 3/8" 耐溶剂混纺滚芯  
 若是某些特定的施工设备没有在以上列出，相同的设备也可替代使用。

**表面处理**

为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥和坚固。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其他外部附着物。  
**Dura-plate 301L/K**可用于高压喷水清洁、湿或干磨料喷砂清洁或机械处理过的表面。

# DURA-PLATE 301L / K

## MOISTURE TOLERANT SOLVENT-FREE EPOXY

### 无溶剂型环氧底漆

#### 表面处理

- \*磨料喷砂清洁: SSPC SP6 或 NACE 3 (ISO 8501-1:2007)
- 喷水清洁: WJ-2M (SSPC SP12 – VIS4(I) / NACE N°5 - N°7)
- \*机械处理: SSPC SP3 (ISO 8501 -1:2007 St3)
- \*建议表面粗糙度50-75微米

其它优点: 与表面处理类型无关, Dura-plate 301耐水汽, 可在涂刷之前用干净的水冲洗表面来减少盐污染。这个步骤意味着可以很容易地做到SC2肉眼不可见标准(NACE 5/SSPCSP12)。Dura-plate 301耐氧化铁, 则使得该涂料可直接涂刷在有大量闪点锈蚀的表面(相当于SSPC VIS4(I)/NACE N°7标准中描述的M级)。

在表面状况完好的旧涂层上重涂: 大多数情况下, Dura-plate 301L或K可以直接在现存完好的涂层上直接涂刷, 在涂刷之前要在一小块区域上测试涂料与现存涂层间的附着力, 同时, 旧涂层的附着力也应当验证。应当去除所有松脱涂层。请与我们的技术支持团队联系来评估并选择适合的表面处理方式。需要进行适当进行表面清洁, 并去除油脂。建议也可打磨旧涂层表面以增加附着力。

表面处理标准

		ISO 8501-1 BS7079:A1	瑞典标准 SIS055900	SSPC	NACE
	表面状况				
白色金属		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-

#### 证书及认证

**IMO PSPC (仅限Dura-plate 301K):** 该类型作为涂料体系的一部分符合IMO MSC.215(82)标准(专用于海水压载舱及双舷侧处所的防腐涂料的性能标准) ABS类型认证证书编号: 08-HS314072-PDA。Germanischer Lloyds类型认证证书GL-KORR 1159HH。Lloyds德国劳埃德船级社注册类型认证证书 No.mnde/2008/2847。

**SNCF:** 通过Société National de Chemins de Fer(法国国家铁路运输)认证, 作为钢材桥梁保护涂料体系的一部分, 采用超高压喷水冲洗(livret IN 0036)。

**NFPA :** 作为体系的一部分, National Fire Protection Agency(USA) 按照101标准关于火焰蔓延及烟密度指数认证为A级, 系统测试由NGC Fire Testing Laboratory (NGC火灾实验室)以ASTM E84标准进行(FH1525文件, H330项目)。

**Newcastle City Health:** 粮食运输无污染物测试由Newcastle Occupational Health, UK纽卡斯尔职业健康(Report 6004/97)进行。

#### 安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。  
发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。  
欲得到更多的技术数据和使用指导, 请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明: 本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的, 如有争议或中文与英文不符之处, 请以英文版本为主。