

概述:	老人牌醇酸厚浆磁漆 52220 是一种醇酸涂料，可用无空气喷涂法施工得到较厚的漆膜
用途:	可在轻微至中等腐蚀环境下作为醇酸漆配套的面漆涂在钢板的内外表面。 可作为机房内设施（包括舱顶、主机及辅助机械）用面漆。
使用温度:	仅用于干燥条件下，最高：120°C；
认证:	当用作指定的涂层配套时，被认可为低火焰传播材料，更多细节请在 www.hempel.com 上参考“Declaration of Conformity”。 符合 EU Directive 2004/42/EC，i 子类别（见下页“备注”）。

物理参数:

颜色/色号:	白色/10000
漆面:	有光
体积固体含量:	47±2%
理论涂布率:	7.8 平方米升- 60 微米
闪点:	38°C
比重:	1.1 公斤/升
表干:	2 小时 (20°C)
透干:	4.5 小时 (20°C)
挥发性有机化合物含量(V.O.C):	432 克/升

* 本产品符合国家强制性或国家推荐性标准规定的 VOC 要求，具体请咨询本公司代表。

施工说明:

推荐方法:	无气喷涂 (*如需要其他施工方法请咨询本公司代表!)
稀释剂 (最大; 体积):	08230 (5%)
喷嘴尺寸:	0.53-0.58毫米
喷出压力:	20.0 兆帕 (无气喷涂数据仅供参考,实用时可以调整)
工具清洗:	老人牌稀释剂 08080
漆膜厚度:	干膜: 60 微米 湿膜: 125 微米
重涂间隔:	根据指标要求
表面处理:	新钢材: 用适当的清洁剂清除油脂。用高压淡水清除盐份和其它污染物。用动力工具清理至 St3 级或喷砂达到 Sa2 级 (ISO 8501-1:2007)。用老人牌醇酸漆打底。 维修和保养: 用适当的清洁剂清除油脂。用高压淡水清除盐份和其它污染物,用喷砂法或动力工具除去铁锈及松散物质。扫除残余物,用老人牌醇酸漆做底漆,然后用本品补涂漏涂区域。
施工条件:	仅可在干燥、清洁且温度高于露点的表面施工,以免凝露。在狭窄空间施工和干燥期间,应提供大量通风。
先涂油漆:	按规定先涂,建议用老人牌醇酸厚浆底漆 13200。
加涂油漆:	无。

备注:

VOC – EU Directive 2004/42/EC:

产品	未稀释	稀释5%	阶段II, 2010
5222010000	432克/升	453克/升	500克/升

其它色号产品的VOC, 请参考MSDS。

重涂间隔: 如果超过最大重涂间隔, 必须拉毛表面以保证层间附着力。曾在污染性环境中使用过的涂层, 应先用高压淡水冲洗干净, 待其干燥后, 方可重涂。可根据使用目的和部位使用非推荐膜厚, 但这将改变涂布率, 影响干燥时间和重涂间隔。本品不可在超过 40°C 的环境中储存及施工。

注意:

本品仅适用于专业用途。

公布日期:

2020年6月 - 5222010000

本《产品数据表》(“PDS”)与所供应的产品有关(“产品”),且该表内容会不时更新。因此,买方/施工方应当参考与相关批次产品同时提供的PDS(而非早期版本)。除PDS之外,买方/施工方还可能收到如下所示的部分或全部规格、声明和/或指南,此类文件也可以从Hempel官网(www.hempel.com)“产品”页面中进行下载(以下简称“补充文件”):

编号	文件描述	位置/备注
1.	技术声明	就特定项目的要求,提供一次性的具体建议
2.	规格	仅针对特定项目发布
3.	PDS	该文件
4.	PDS的解释性说明	可在 www.hempel.com 下载,其中包含与产品测试参数相关的信息
5.	应用指导	如有,将在 www.hempel.com 提供
6.	通用技术指南(例如,施工和表面预处理)	如有,将在 www.hempel.com 提供

如果PDS与补充文件之间存在不一致的信息,则信息的优先级别应当以上述顺序排列为准。在此情况下,您还应该与Hempel的代表联系以示澄清。此外,买方/施工方必须充分考虑每种产品随附的相关安全数据表,该表也可从www.hempel.com进行下载。

若产品未完全按照相关的PDS及补充文件规定的的建议和要求进行施工,由此出现的任何缺陷Hempel将不承担任何责任。本免责声明中的信息和条款适用于本PDS、补充文件以及Hempel就本产品提供的任何其他相关文件。此外,除另有明确书面约定外,产品供应以及所有技术支持均应以Hempel的“通用销售、交付和服务条款”约定为准。