



三棵树 FFM200 脂肪族氟碳面漆

产品介绍 三棵树 FFM200 是一种可低温固化的双组份脂肪族氟碳树脂涂料，特别适用于严重腐蚀大气环境下的钢构或混凝土构件的涂覆和维修保养；为港口机械、石油石化设施、桥梁、电力设施或机场车站、银行、电视塔、桥梁等提供长久的防护。

产品特性 符合 HG/T3792-2014《交联型氟树脂涂料》要求。
优异的耐候性，不粉化，不泛黄，保光保色性能强。
耐酸碱、耐油、耐冲击、耐磨损，附着力牢固。

基本参数

颜色：	白色/客户定制色
光泽：	有光 (60-80, 60°)
体积固体含量：	47±2%
比重：	约 1.4 公斤/升 (白色，其它颜色略有差别)
推荐干膜厚度：	40-100 微米
闪点：	34 °C
理论涂布率	9.40 平方米/升 (干膜 50 微米)
VOC 含量：	450 克/升
完全固化	7 天
储存时间	干燥阴凉环境，12 个月

施工参数

混合配比：	主漆 FFM200A：固化剂 FFM200B= 8.12：1(体积比)
稀释剂：	FFX201 氟碳稀释剂

施工方法：

	无气喷涂	空气喷涂	滚涂或刷涂
稀释剂	0-5%*	0-5%*	0-5%*
推荐喷嘴尺寸	0.43-0.48mm	1.0-2.0mm	/
推荐喷涂压力	15-25MPa	0.3-0.6MPa	/
施工适应性	推荐	适用	修补

*稀释剂的加入可以改善施工粘度，喷涂时，其加入量以调枪测试合格为基准，但应符合国家法律法规的 VOC 排放要求，本品建议优先使用无气喷涂，滚涂和刷涂仅适用于小面积修补。

理论耗量：

干膜厚度 um	50	75	100
理论耗量(L/m²)	0.11	0.16	0.21
理论耗量(Kg/m²)	0.15	0.23	0.31

*实际耗量受设备、人员操作以及施工环境等因素的影响，实际耗量请根据实际情况综合考虑确定。

干膜厚度 50 微米的重涂时间：

温度	重涂时间*	
	最小（小时）	最大（天）
0℃	24	60
10℃	12	30
20℃	8	14
30℃	4	7

备注：
--重涂间隔与后来的暴露情况有关：如果超过最大重涂间隔，应将底漆表面打磨粗糙以确保漆膜间附着力。在污染环境使用过的表面，必须用高压淡水冲洗干净，待表面干燥后，才能进行重涂。

干膜厚度 50 微米的干燥固化表

温度	表干（小时）	完全固化（天）	适用期（小时）
0℃	4	45	8
10℃	2	30	4
20℃	1	14	2
30℃	0.5	7	1

*备注：
- 在涂装施工和涂层固化期间必须保持充分和连续的通风。
- 当在环境大气温度或底材表面温度低于摄氏5℃时进行涂装作业，则建议预热将混合后的漆料温度升到摄氏10℃以上。

底材处理 本品主要作为防护面漆，所有的涂覆表面应清洁、干燥、无污染，涂漆之前要确保其在前道涂层的重涂期内，涂层表面除油除水，清除污染杂质，如涂层受到机械损伤，并出现局部锈蚀的部位，应采用局部喷砂除锈至 Sa2½或采用动力工具除锈至 St3 级，进行前道油漆的局部修补。对超出重涂期的油漆涂层，应对其进行拉毛处理，确保其附着力。

包装规格 FFM200A 脂肪族氟碳面漆： 24.7 公斤/桶
FFM200B 脂肪族氟碳面漆固化剂： 2.3 公斤/桶

安全防范 涂料及其推荐稀释剂参见安全事项表和相关的材料安全数据说明书。
这是溶剂型涂料，必须配备必须的防护用品，避免吸入漆雾和溶剂。
另外，皮肤和眼睛不宜接触未干的油漆。

责任限度 在各种情况下，对于因使用本产品所产生或导致间接的、特殊的、意外的或连锁的任何形式的相关损失，三棵树都应免于追究诉讼责任（无论针对任何疏漏、严格赔偿责任或侵权行为）。
本产品说明书上所涵盖的信息，源自于我们确信为实验室的可靠试验，但仅限用作参考指导。随着使用经验的累积和产品后续研发的深入，三棵树可能随时会对以上信息内容进行修正。
所有有关本使用产品的推荐或建议，不论是技术文件，还是对某项咨询的回复，或其

它方式，我们都已做到竭尽所知，数据信息可靠。我们的产品和相关信息是专为那些具备了必要知识和实用技能的工业用户而提供的，作为产品的终端用户有责任确定本产品是否适合其具体用途。因此，确信购买者已照此履行了评估，应可全权处理并承担相应的风险。

现场的底材质量和状态以及其它影响产品用途和施工的因素众多，并非三棵树所能控制。由于施工环境、涂装工艺或表面处理和人员操作所造成的涂装质量问题，三棵树都将不会承担责任（除非另有书面协议有所规定可以例外）。

为避免错误使用产品，请使用者和我司销售人员确认，以确保获取最新的产品说明书。