

发布日期：2024年7月

NOA 60 HS-C

诺亚60HS-C环氧漆

高品质耐磨性优异的纯环氧漆，产品设计时充分考虑了健康、安全和环保因素。可做多种用途，尤其适用于船舶的原油舱、成品油舱、压载舱、空舱等部位。本产品根据IMO MSC.215(82) 压载舱PSPC和MSC.288(87)原油舱压载舱PSPC要求认证，并获型式认可证书。

(1) 黄色 – 视可测膜厚 (SI) 技术

本产品具有独特的视可测膜厚 (SI) 专利技术，该技术使施工者能够在施工过程中通过观察漆膜颜色是否转化为饱满的亮黄色来自视确认是否施工了正确的膜厚。

(2) 灰色、铁红色 – 无SI视可测膜厚技术

产品数据

推荐用途	原油舱、成品油舱、压载舱、空舱等部位的防锈涂料			
类型	纯环氧C			
颜色	【SI技术】黄色、半透明 (相应的对比色) 【无SI技术】灰色、铁红色			
光泽度	平光			
体积固体含量	75 ± 2% (ISO3233:1998)			
干膜厚度	320 μm (二度涂层)			
湿膜厚度	427 μm			
理论涂布率	4.69 m ² /L, 0.213L/m ² (干膜160μm)			
比重	主剂	: 1.53 ~ 1.63		
	固化剂	: 0.93 ~ 1.03		
	混合后	: 1.44 ~ 1.54		
干燥时间 (160μm)	表干	8小时 (5°C)	硬干	75小时 (5°C)
		2小时 (20°C)		18小时 (20°C)
		1小时 (30°C)		10小时 (30°C)
		1/2小时 (40°C)		7小时 (40°C)
复涂间隔 (自身复涂)	最短	75小时 (5°C)	最长	14天 (5°C)
		18小时 (20°C)		7天 (20°C)
		10小时 (30°C)		5天 (30°C)
		7小时 (40°C)		3天 (40°C)
装载货物/压水前最短间隔	14天 (5°C) 7天 (20°C) 5天 (30°C) 3天 (40°C)			
最小干膜	80 μm 膜厚应控制在名义干膜厚度范围附近，根据PSPC第2.8条按照90/10原则来评估			
最大干膜	1,800 μm 最大干膜是指整个涂层系统的总膜厚			

表面处理**钢材预处理**

清除焊接飞溅、光顺焊缝、尖边打磨成至少2毫米半径的圆弧倒角或遵循三次打磨技巧或类似的处理方式。

表面清洁

所有待涂装表面须保持清洁、干燥及无污染杂质。

高压淡水或淡水冲洗，去除所有的油脂、可溶性盐和外来杂质。

可溶性盐限量值相当于NaCl: ≤ 50 毫克/平方米氯化钠。

灰尘大小为“3”、“4”或“5”的灰尘分布量为“1”级。

如不用放大镜，在待涂表面可见的更小颗粒的灰尘应去除。(ISO8502-3:1993)

车间底漆

已获型式认可的车间底漆，和NOA 60 HS-C兼容，按照MSC215(82)和MSC.288(87) PSPC 标准，喷射清理至Sa2.5级 (ISO8501-1:2007)，粗糙度应在30~75 微米范围内 (ISO8503-1/2:1988)。

车间底漆已通过测试的，用扫砂、高压水冲洗或其它等同方法来清理。

焊接部位，如有车间底漆锈蚀和损伤，必须喷射清理至Sa2.5级 (ISO8501-1:2007)

未获型式认证的车间底漆，必须喷射清理至Sa2级 (ISO8501-1:2007)，车间底漆完好部分至少去除70%。

焊接部位，如有车间底漆锈蚀和损伤，必须喷射清理至Sa2.5级 (ISO8501-1:2007)。

喷射清理过的任何区域，其表面粗糙度应该在30~75 微米范围内 (ISO8503-1/2:1988)。

修补

NOA 60HS-C可在预涂后立即进行喷涂，同时应保持在规定的最长涂装间隔时间内。一旦超过了最长复涂间隔，再次涂装前表面应用动力工具做拉毛处理。

合拢后

合拢焊接接缝及其附近区域喷射清理至Sa2.5级 (ISO8501-1:2007) 或者动力工具清理至St3级 (ISO8501-1:2007)。

内底

损伤不超过全部面积的20%，可以动力工具清理至St3级 (ISO8501-1:2007)。

相连损伤区域面积超过25平方米或大于舱室全部面积的20%，必须喷射清理至Sa2.5级 (ISO8501-1:2007)

屋顶

损伤不超过全部面积的3%，可以动力工具清理至St3级 (ISO8501-1:2007)。

相连损伤区域面积超过25平方米或大于舱室全部面积3%，必须喷射清理至Sa2.5级 (ISO8501-1:2007)

涂装施工**混合**

油漆是以两个组分分别包装组合成一整套供应的，以供应包装的比例来调制混合。

一旦混合，必须在规定的混合使用时限内用完。

- (1) 动力工具搅拌主剂
- (2) 将固化剂倒入主剂中混合，动力工具充分搅拌

VOC 242 克/升 (GB/T 23985-2009)
稀释剂 THINNER 615

施工方法**无气喷涂**

枪嘴大小 : 0.53 ~ 0.79 mm
(GRACO 521-531, 621-631)
喷涂扇角 : 45° ~ 55°
(修补) 30° ~ 35°
出口压力 : 150 ~ 250 Kg / cm²

刷涂/滚涂

仅用于小面积的修补和预涂。

体积混合比

主剂5.67 / 固化剂1

混合使用时限

12 小时 (5°C) 5 小时 (20°C) 3 小时 (30°C) 1.5 小时 (40°C)

高温情况下混合后使用时效会变短，因此尽量避免在此条件下同时混合过多的数量。

施工步骤

NOA 60 HS-C 二度涂层系统应以二度预涂二度喷涂的方式施工。

预涂

本产品固体含量高，两道预涂就可以达到规定膜厚。但应注意采用以下正确的预涂技巧：

1. 每次预涂，刷子或滚筒都要蘸满油漆。滚筒可以用在扇形孔、老鼠孔等处，但不能用于自由边和焊缝处。
2. 预涂施压要轻，这样可以使更多的油漆驻留在施工面；而反复重压只会使油漆分布稀疏，并且会造成漆膜充气，这应该竭力避免。
3. 如果遇到扇形孔部位粗糙的倒流焊缝，在焊缝上以“边对边”的方式拉动蘸满油漆的工具，使油漆渗入焊缝孔隙。
4. 通常，难以喷涂部位的预涂是必不可少的，比如粗糙的焊缝、倒流焊缝、自由边、扇形孔、排水孔、气孔、死角、肋板和支架等。

尽管NOA 60 HS-C比其它普通环氧涂料有着更好的柔韧性，但还是应该养成“良好的涂装习惯”，不要在应力焊缝上涂得太厚。在那些容易造成喷涂叠枪的部位应尽量避免预涂，比如角落或是直角焊缝结构。

NOA 60 HS-C可在预涂后立即进行喷涂，同时应保持在规定的最长涂装间隔时间内。

施工环境条件

环境条件	最大相对湿度	: 85%
	最低钢板温度应在露点温度之上	: 3°C
	推荐最低施工表面温度	: 5°C

包装规格

双组份 : 20升(主剂17升, 固化剂3升)
包装可能因产地不同而变化

贮存期限

主剂 : 12个月/25°C
固化剂 : 12个月/25°C

闪点

主剂: 32.5°C, 固化剂: 24°C

ID CODE

黄色主剂	: HFE358C
灰色主剂	: HFU637C
铁红色主剂	: HFU143C
固化剂	: HFE403C

安全

采取必要的防护措施避免接触到皮肤和眼睛 (比如手套、防护眼镜、面罩、防护霜等)。

施工和干燥期间要保证有足够的通风循环, 确保溶剂挥发的浓度在安全范围内。

使用前请查阅本产品的安全数据表(SDS)关于健康和安全的消息。

注意事项:

1. 本产品说明书的内容可能随着我们经验的增加和产品的后续研发而随时更改。
2. 本产品应贮存于油漆仓库。
3. 压载水和污水中的硫化物可能会使涂层表面发生变色 (发黑), 但涂层防锈性能并不因此受到影响。
4. 使用前请查阅并遵循本产品的材料安全数据表 (MSDS)。
5. 使用符合当地法规的产品清洗油漆设备。