



技术说明书

TECHNICAL DATA SHEET

021-50568299

服务时间 9:00 - 21:00



www.rich-tech.net

在线选品 / 资料下载 / 色号查询 / 行业资讯



扫码加企业微信

报价、销售及技术支持

本资料由 锐亿奇工业科技（上海）有限公司 整理提供，仅供客户选型参考，具体性能参数以原厂最新版本为准
严禁转载本资料，请访问锐亿奇官网获取最新资讯

EVAMARINE

(EM)

EVAMARINE是一种醇酸树脂组成的涂料，它具有良好的附着性、耐候性和保色性。

技术数据

类型	: 醇酸面漆
用途	: 可作外部木板和钢板的面漆

资料	颜色 : 白色 其它指定色
	闪点 : 43°C
	密度 : 1.24 g/ml
	体积固体含量 : 52 ± 2%
	有机挥发物含量 : 385 g/L
	理论涂布量 : 0.048-0.068 L/m ²
	厚度 : 湿膜 48-68 微米
	干膜 25-35 微米

()	温度	-5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
干燥时间	表干	8 小时	5 小时	4 小时	3 小时	2 小时	1.5 小时
	硬干	70 小时	48 小时	30 小时	16 小时	8 小时	6 小时
涂装间隔	至少	120 小时	72 小时	48 小时	24 小时	16 小时	12 小时
	至多						

施工条件	涂装方法 : 无气喷涂、刷涂、辊涂
	天气 : 温度: 最低-5°C 湿度: 最高 85% RH
	用无气喷涂 : 粘度: 110秒 (福特杯#4)
	枪嘴: Graco615,715
	油漆输出压: 10.7-13.8 Mpa
	喷枪速度: 80-100 厘米/秒
	稀释剂 : MARINE THINNER
	稀释: 0-7% 体积比
前道配套涂料	: LZI PRIMER,RUST INHINITIVE PRIMER Z,ROSWAN QD,BANNOH 200 等等
后道配套涂料	: -
包装	: 单组分

- 注:
- 1 为避免后道油漆涂布后橘皮、褶皱的出现, 请控制在推荐涂布膜厚范围。
 - 2 诸如在封闭空间内或低温条件的有限空间内, 为了能在施工和成膜期间除去挥发的溶剂促进油漆成膜, 通风设备是必要的。
 - 3 在-10°C下, 为达到施工所需黏度, 可能需要额外的稀料。
 - 4 过多溶剂可能导致抗流挂性能下降
 - 5 密度、有机挥发物含量和体积固含量是根据具有代表性颜色配方 (白色) 在不含稀料的条件下理论计算得出的。根据不同颜色的配方其值也不同。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持