



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

PERMAX NO.3300

No.6060

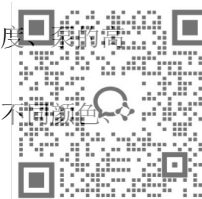
(PM 3300)

PERMAX NO.3300主要以玻璃鳞片环氧树脂组成，它具有极好的物理特性诸如附着力、粗糙度和耐磨性等以及耐盐水、纯水、原油、碱金属和弱酸等抗化学性。它适用于舱内、浪溅带和水下区域。

技术数据

类型	： 环氧玻璃鳞片厚浆漆						
用途	： 可用于船体外壳和上层建筑的浪溅带和水下区域						
资料	混合比	： 主剂：固化剂 = 77:23 (体积比)					
	颜色	： 浅灰色、红棕色					
	闪点	： 主剂 32 ℃		固化剂 28 ℃			
	密度	： 1.46 g/mL					
	体积固体含量	： 80 ±2%					
	有机挥发物含量	： 241 g/L					
	理论涂布量	： 0.25-0.375 L/m2					
	厚度	： 湿膜 250-375 微米					
		干膜 200-300 微米					
(干膜250微米)	温度	-5 ℃	0 ℃	5 ℃	10 ℃	20 ℃	30 ℃
干燥时间	表干	15 小时	10 小时	7 小时	4 小时	2.5 小时	1.5 小时
	硬干	60 小时	36 小时	24 小时	13 小时	7 小时	5 小时
涂装间隔	至少	60 小时	36 小时	24 小时	13 小时	7 小时	5 小时
	至多	*	*	*	*	*	*
可使用时间		15 小时	11 小时	8 小时	5 小时	3 小时	2 小时
施工条件	涂装方法	： 无气喷涂、刷涂					
	天气	： 温度： 最低-5 ℃		湿度： 最高 85% RH			
		钢板温度大于等于露点温度3 ℃					
	用无气喷涂	： 枪嘴： Graco Balltip No205-732					
		ZINCGUN(208-663)					
	油漆输出压	： 14.7-19.7 Mpa					
	喷枪速度	： 60-80 厘米/秒					
	稀释剂	： EPOXY THINNER A					
	稀释	： 0-6% 体积比					
	前道配套涂料	： -					
	后道配套涂料	： BANNOH 500, BANNOH 500 N, EPICON FINISH HB等等					
	包装	： 双组分					

- 注 1 请参考油漆配套说明书。
- 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 用搅拌机搅拌主剂直至搅拌均匀，加入固化剂通过强力搅拌器与主剂混合。然后加入适量的稀释剂混合。
- 4 过量的稀释剂会导致抗流挂性和漆膜性能降低。
- 5 有时设备需要事先安排。例如有时只在外面放置了吸泵过滤器而没有放置喷枪过滤器。还要考虑软管长度、软管的角度和喷枪等等。
- 6 密度和有机挥发物含量是根据具有代表性的配方（浅灰色）在不含稀料的条件下理论计算得出的。根据不同颜色、生产工艺和当地法规等其值也不同。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持