



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

615-1、615-2 铝粉氯化橡胶防锈漆

Q/GHTD 096

- 组成

由氯化橡胶、增塑剂、铝粉等防锈颜料、助剂和溶剂等组成的防锈漆。
- 主要特性

- 水蒸汽和氧气对漆膜的渗透率低，具有优异的耐水性和良好的防腐性
 - 干性快，比油性漆的干性快数倍
 - 具有优异的低温施工性能，可在-20℃～50℃环境中施工
 - 漆膜对钢铁有良好的附着力
 - 漆膜层与层之间互溶为一体，有优异的层间附着力。在氯化橡胶旧漆膜上重新维修涂装时，不必除掉牢固的旧漆，维修方便
 - 在海水中漆膜不皂化，与阴极保护有很好的配套性
 - 具有良好的耐久性
 - 获中国船级社的型式认可
- 用途

适用于船底防锈、船舶水线、海上钢铁结构建筑及其它钢铁结构的防腐。
- 外观

615-1 银白色、 615-2 淡铝红色
- 施工参数

产 品 名 称	615-1	615-2
体积固体份 % *	42±3	42±3
干膜厚度 μm	60	60
湿膜厚度 μm	143	143
理论用量 g/m ²	193	193
闪 点 °C	31	31

* 按 GB/T9272 eqv ISO3233:1998 规定测定)

干燥时间

温 度	5℃	20℃	30℃
表 干	4h	2h	1h
实 干	24h	12h	8h

复涂间隔时间

温 度	5℃	20℃	30℃
最 短	12h	8h	6h
最 长	无限制		

- 建议涂装道数

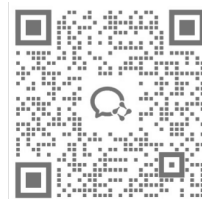
2 道，干膜厚度大于 120μm
- 前道配套用漆

702 环氧富锌车间底漆或 703 环氧铁红车间底漆、704 无机硅酸锌车间



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

	底漆，或直接涂装在符合除锈质量要求的钢铁表面。	
后道配套用漆	616 氯化橡胶铁红厚浆型防锈漆，或各色氯化橡胶面漆。	
表面处理	• 有氧化皮钢材：喷砂处理至 Sa2.5 级 • 无氧化皮钢材：以弹性砂轮片打磨至 St3 级或喷砂处理至 Sa2.5 级 • 涂有车间底漆的钢材：漆膜损伤及锈蚀处二次除锈，以弹性砂轮片打磨至 St3 级 • 焊接、火焰切割或火工校正烧损部位：以弹性砂轮片打磨至 St3 级	
施工条件	• 底材温度须高于露点以上 3℃ • 相对湿度不大于 85%	
涂装方法		
无气喷涂	稀 释 剂	101 稀释剂
	稀 释 量	0-5%(以油漆重量计)
	喷嘴口径	0.4-0.5mm
	喷出压力	15-20MPa (约 150-200kg/cm ²)
空气喷涂	稀 释 剂	101 稀释剂
	稀 释 量	0-10%(以油漆重量计)
	喷嘴口径	2.0-3.0mm
	空气压力	0.3-0.4MPa (约 3-4kg/cm ²)
滚涂/刷涂	涂装一道不能达到推荐的干膜厚度	
	稀 释 剂	101 稀释剂
	稀 释 量	0-3%(以油漆重量计)
清 洗 剂	101 稀释剂	
安 全 措 施	参见上海开林造漆厂产品安全技术说明书（简称 MSDS）。	
包 装	20L 桶装 24kg	
保 质 期	12 个月	
备 注	为正确使用本厂的产品，请仔细阅读本说明书中的《使用指南》。	
声 明	以上本产品的资料及数据是根据我们的试验和实际使用中的经验而积累的，可作为施工指南。对于在我们不了解的情况下进行的施工，我们只保证油漆本身的质量，其它方面的问题恕不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进有权进行修改。	



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持