

# 光明丹组合油漆

## KSM-6030 1种



本涂料以光明丹与氧化铁防锈颜料，分散混合于不同特性的涂料赋形剂制作的钢材用防锈底漆。根据赋形剂的种类与用途进行规格化分类，共4类，是一种耐久性、耐油性、附着性等优异的光明型组合防锈涂料。

用途

- 1类：裸露于腐蚀环境中的桥梁与其他钢结构等防锈底漆
- 2类：裸露于腐蚀环境中的钢结构与其他钢材表面防锈底漆
- 3类：干净钢材表面和速干维护施工用一般防锈底漆
- 4类：实用性产品的一般防锈底漆

### 产品特性

| 油漆型 | 油性醇酸树脂 / 面漆              |                 |       |       |       |
|-----|--------------------------|-----------------|-------|-------|-------|
| 项目  | 区分                       | 1类              | 2类    | 3类    | 4类    |
|     | 干燥表面状态                   | 无光              |       |       |       |
|     | 颜色                       | 橙色              | 红棕色   | 橙色    | 橙色    |
|     | 比重                       | 3.03            | 2.13  | 2.31  | 2.06  |
|     | 理论涂布量(m <sup>2</sup> /ℓ) | 24~26           | 21~23 | 16~18 | 22~24 |
|     |                          | 请参考涂装时损失量的表面状态。 |       |       |       |
|     | 干涂膜厚度                    | 30μm            |       |       |       |
|     | 涂装次数                     | 1~2次            |       |       |       |
|     | 触干(20℃)                  | 6时间             | 4时间   | 1/2时间 | 5时间   |
|     | 固化干燥(20℃)                | 36时间            | 16时间  | 6时间   | 24时间  |
|     | 可重新涂装时间(最少)(20℃)         | 36时间            | 16时间  | 6时间   | 24时间  |
|     | 稀释剂                      | KSM-6060        |       |       |       |
|     | 稀释率                      | 2种              | 2种    | 1种    | 2种    |
|     | 10%(容积比)                 |                 |       |       |       |

### 产品特性(物性资料)

|    |  |
|----|--|
| 区分 | 1类：适合桥梁、铁塔、设施建筑等防锈用以及涂装后涂装间隔较为充分时(最少36小时以上)使用，采用亚麻仁油作为赋形剂，渗透力优异，可清除铁锈，具有优异的防锈效果。 |
|    | 2类：裸露于腐蚀环境中的钢结构建筑，比1类干燥迅速。   |
|    | 3类：钢材防锈用，要求速干的修复施工普通防锈涂料。(可1日涂装2次)   |
|    | 4类：建筑涂装的普通防锈底漆。呈现与2类类似的建筑性   |

### 使用方法

|          |  |
|----------|--|
| 表面处理     | 1. 新钢板：喷砂处理至Sa2或者用钢丝刷清理至St3，完全清除锈、锻造氧化皮、灰尘及其他不纯物质后，为了适当保护基材，请使用适当的Wash底漆进行涂装。<br>2. 修复涂装：清除基材表面的锈、盐分、油分、旧涂膜等后，进行修复涂装使其与周围涂膜厚度一致。   |
| 涂装方法     | 1. 刷子、滚筒、无气喷涂涂装中任选其一即可，采用无气喷涂方式最佳。<br>2. 进行无气喷涂时：<br>- 喷嘴口径：0.017 ~ 0.021μm<br>- 喷射压力：2,100Pa<br>- 喷射角度：65°<br>(无气喷涂资料仅供参考，具体情况视涂装条件而定。)<br>3. 涂装条件：基材表面必须清洁，避免水分凝结，基材表面温度需高于露点3℃以上，相对湿度必须低于85%以下。 |
| 预涂装与后续涂装 | 1. 后续涂装：醇酸树脂类面漆  |
| 备注       | * KSM-6030 1种KS标志产品。   |