CSA

改写世界重防腐材料格局的中国力量

创时代聚苯胺

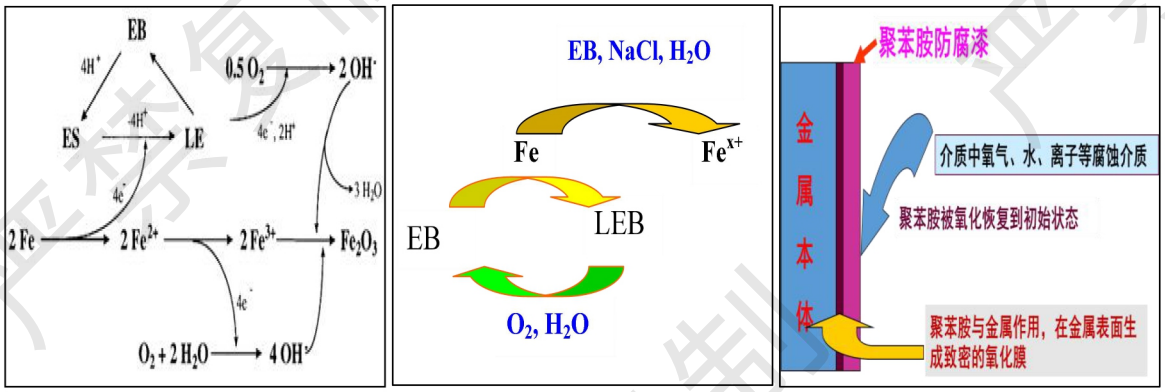
防腐新材料产品说明书



湖南本安亚大新材料有限公司

聚苯胺，开创防腐新时代

聚苯胺防腐涂料是指添加聚苯胺这类特殊防腐功能性材料的一类涂料的总称。聚苯胺防腐机理是基于聚苯胺氧化还原双重分子结构，聚苯胺对钢构形成表面钝化层的形成起到催化作用。



在腐蚀介质（水、氧气、盐分）与聚苯胺和铁接触后。极少量聚苯胺可具备长效防腐性能（催化形成钝化层),聚苯胺含量不会损耗减少,而富锌防腐涂料寿命取决于锌粉含量， 通过牺牲阳极锌粉达到防腐性能，在防腐过程中，锌粉逐渐氧化消耗减少，失去防腐作用。

第一步 氧化态聚苯胺首先在金属Fe 表面发生缓慢氧化反应，在金属Fe 表面形成一层致密氧化膜，这层膜就像给金属穿上一层“陶瓷盔甲”，把腐蚀介质（水、氧气、盐分）牢牢挡在外边，此时聚苯胺被还原；

第二步 利用聚苯胺独特的可逆氧化-还原性质，在腐蚀介质中溶解氧的作用下，重新恢复至原始状态的聚苯胺状态，完成了一个“闭环”，聚苯胺在整个过程中不损失，相当于一个控制致密氧化膜形成的功能，因而该防腐体系可以实现长寿命防腐性能。

严禁复制

改写世界重防腐材料格局的中国力量

国家荣誉，彰显实力

2006年列入国家“863”计划，2007年通过国家验收;获得国家自然科学二、三等奖，国家科学进步奖;拥有60多项国际、国内发明专利。



国家自然科学二、三等奖



何梁何利科学技术进步奖



60余项国内外发明专利

国际领先，国内首创工业化量产

聚苯胺防腐技术一直被广泛应用在军工产品上，近年才被批准军转民，并在中国科学院长春应用化学研究所合股成立的湖南本安亚大新材料有限公司实现工业化量产。

目前全球能实现工业化量产的，只有德国的Ormecon Chenmie 公司和湖南本安亚大新材料有限公司，且湖南本安亚大的产品价格低于国际产品的35%。

严禁复制

顶尖团队研发



奠基人—王佛松院士

中国科学院原副院长，国际著名高分子化学家。研究及应用的奠基人，湖南本安亚大首席科学家。

获得国家级科技发明进步特等奖和国家自然科学奖等奖励9项。



领军人—王献红教授

中国科学院长春应用化学所学术委员会副主任，国家“863"计划特种材料技术主题组专家，本安亚大执行董事、技术总监。

王献红教授领导的由博士、硕士组成的20多人的研发团队长期从事聚苯胺技术及其应用等项目研究，取得了国际、国内多项发明和具有产业化前景的成果。

严禁复制

本安亚大聚苯胺，性能卓越领先世界

先进性--国家863计划科技成果

与传统防腐材料比较，聚苯胺属高分子合成材料，不含锌、铬等重金属，绿色低碳环保，资源节约利用，使用过程及全生命周期无污染，技术国际领先，国内独有。


科学技术部文件

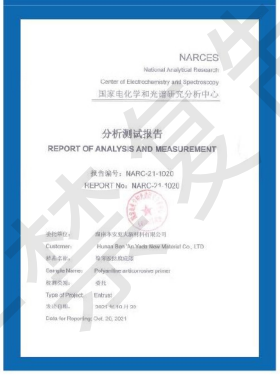
关于863计划新材料技术领域
2006年度专题课题立项的通知

耐久性--权威机构验证防腐时效30年

根据国家权威机构--“国家电化学和光谱研究分析中心”、“国家涂料质量监督检测中心”、“湖南省产商品质量检验研究院”检测，湖南本安亚大公司生产的产品防腐性能优于传统材料，防腐时效可达25-30年（理论防腐寿命可达百年以上），是传统材料的1.5倍，附着力>10Mpa，是传统材料国标的2倍以上。


NARCES

分析测试报告
REPORT OF ANALYSIS AND MEASUREMENT


NARCES

分析测试报告
REPORT OF ANALYSIS AND MEASUREMENT

严禁复制

经济性—全寿命周期长，性价比高

以相同技术指标的性能和涂装面积计,聚苯胺防腐涂料的价格比冷喷锌、镀锌、环氧富锌涂料价格低，比同类进口涂料价格低10%以上。

成熟性—聚苯胺防腐标准制定者

该产品2006年制定了国家交通部的行业标准，2022年制定了湖南省地方标准，通过中国船级社CCS认证先后参与了JT/T722,JT/T695,JT/T600的行业标准制定。



广谱性—适用铁、铜、铝等多种金属长效防腐

聚苯胺氧化还原电位高于绝大部分金属,具有可逆性,对铝、铜、铁、锌、镁合金等都具有广谱防腐效果。聚苯胺防腐新材料广泛应用于军工、桥梁、船舶、铁路、市政设施、海洋工程、机械制造、民用钢构、新基建项目等领域，范围广阔。

简易性—施工工艺简单

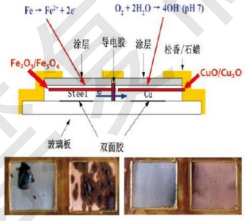
除特殊要求外,可以采用辊涂、刷涂、喷涂(无气、空气喷涂)等任一种涂装方式进行施工,施工工艺优于传统工艺。

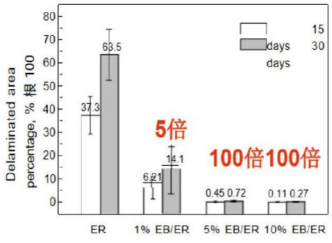
严禁复制

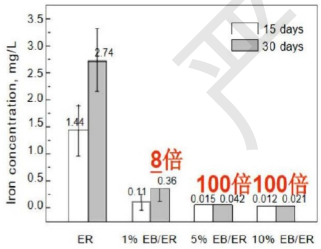
严苛检测,国家权威检测部门认定

聚苯胺电偶腐蚀保护试验—国家电化学和光谱研究分析中心检测

在聚苯胺涂层保护下，铁的溶解速度降低了100倍，铜表面的涂层剥离面积也降低了100倍。

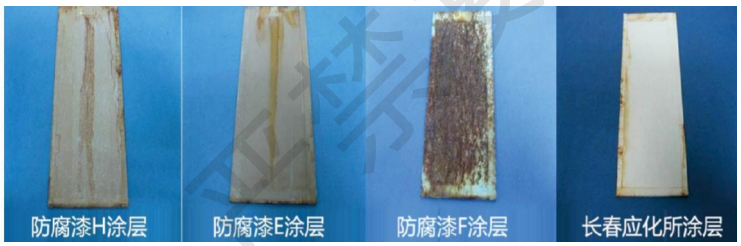






聚苯胺人工老化试验——中航工业北京航空材料研究院621所检测

通过7个循环的盐雾以及人工加速老化的测试(盐雾50天+人工加速老化50天，总计2400h)，无任何变化，优于现有军用漆。



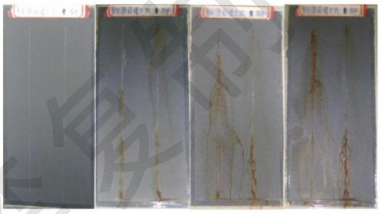
聚苯胺实海挂板和曝晒试验— 中科院生态环境高分子材料重点实验室检测

经过3年的实海挂板试验,聚苯胺显示出优异的耐曝晒、抗海水腐蚀性能。



聚苯胺耐划伤试验--国家电化学和光谱研究分析中心检测

聚苯胺底漆经2000小时的盐雾试验，有划痕处单向扩蚀小于1毫米，无划痕处没有起泡、生锈、开裂、剥离的现象。



聚苯胺盐雾防腐试验--国家电化学和光谱研究分析中心检测

经5000小时盐雾实验，聚苯胺防腐图层体系，没有腐蚀发生。



国家涂料质量监督检验中心、常州化工涂料研究院检验测试中心、国家交通部交通监理检测中心等权威部门出具的检测报告证实性能卓越。



严禁复制

实例应用,让事实证明质量

湖南本安亚大新材料有限公司(简称本安亚大)，是以中国科学院长春应用化学研究所为技术依托的高新技术企业，主要从事包括导电聚苯胺防腐涂料、水性涂料、水性胶粘剂、紫外线光固化(UV)涂料等高技术产品的研发和生产。

公司拥有中科院原副院长、著名化学家王佛松院士领衔，包括博士、硕士等20多人研发队伍，先后承担了多项国家、湖南省科技攻关项目，拥有10多项国内专利。承担的国家“863”项目“紫外光固化聚苯胺防腐涂料的研究”(项目编号:2006AA03Z468)2008年通过科技部专家验收，获评“A”。

公司自2005年以来，以中科院长春应化所为技术依托，开展目前世界上金属防腐涂料行业中新一代产品聚苯胺防腐涂料的研发和生产，先后研发了包括船舶、桥梁、石油储罐管道、工程机械、大型钢结构及港口设备等6大类，40多种聚苯胺防腐涂料系列产品，并在国内许多大的防腐工程中得到应用，获得用户的好评，如长沙黄花国际机场T3航站楼、长沙暮坪湘江特大桥、长沙湘江兴联路大桥等。





长沙黄花国际机场T3航站楼
投资约450亿,总建筑面积约50万平方米

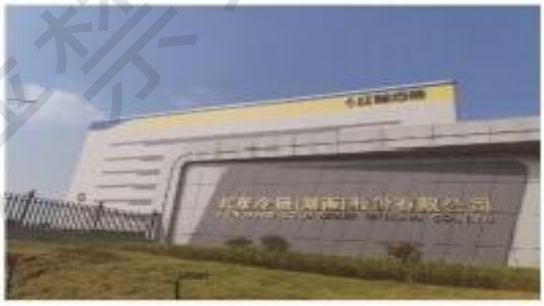
严禁复制



长沙湘江兴联路大桥
投资37.93亿元，全长5.475公里



长沙暮坪湘江特大桥
投资27.4亿元，全长约4.416公里









红星冷链直供中心







万家丽浏阳河大桥提质改造

严禁复制

聚苯胺新材料产品目录

序号	材料类型	型号	材料名称
1	聚苯胺环氧类	BA-825	聚苯胺环氧防腐底漆
2	聚苯胺环氧类	BA-835	聚苯胺环氧防腐底漆
3	聚苯胺环氧类	BA-845	聚苯胺环氧防腐底漆
4	聚苯胺环氧类	BA-855	聚苯胺环氧防腐底漆
5	聚苯胺环氧类	BA-811	聚苯胺环氧防腐底漆
6	聚苯胺环氧类	BA-811-2	聚苯胺环氧防腐底漆
7	聚苯胺环氧类	BA-817	聚苯胺环氧防腐底漆
8	聚苯胺环氧类	BA-888	聚苯胺环氧防腐底漆
9	聚苯胺环氧类	BA-711	聚苯胺环氧中间漆（水工专用）
10	聚苯胺环氧类	BA-715	聚苯胺环氧云铁中间漆
11	聚苯胺环氧类	BA-725	聚苯胺环氧厚浆型中间漆
12	聚苯胺环氧类	BA-865	聚苯胺环氧渗透底漆
13	聚苯胺环氧类	BA-735	聚苯胺环氧封闭中间漆
14	聚氨酯面漆	BA-622	通用各色型丙烯酸聚氨酯面漆
15	聚氨酯面漆	BA-621	高档各色丙烯酸聚氨酯面漆
16	氟碳面漆	BA-611	各色氟碳面漆（进口）
17	氟碳面漆	BA-615	各色氟碳面漆（国产）
18	聚苯胺环氧类	BA-854	聚苯胺防腐底漆
19	聚苯胺环氧类	BA-856	聚苯胺防腐面漆
20	聚苯胺环氧类	BA-841	聚苯胺低表面处理环氧涂料
21	聚苯胺环氧类	BA-832	聚苯胺热镀锌环氧封闭漆

严禁复制

BA-825 聚苯胺环氧防腐底漆

产品说明

这是一种含有环氧树脂的双组份聚苯胺底漆，聚苯胺是中国科学院长春应用化学研究所的“863”军改民材料，聚苯胺防腐底漆是利用聚苯胺特殊的氧化还原的可逆性使金属贵金属化，表面钝化，耐久性（8-12 年）的防锈效果。

特　　性

- 具有优异的防锈性和耐久性。
- 比重轻涂布率高，相对于环氧富锌性价比更高。
- 漆膜细腻屏蔽效果好，单层聚苯胺底漆涂装可避免单层环氧富锌产生锈蚀和锌盐的现象。
- 耐水性佳，可长期在水下环境中使用，而环氧富锌不能在水下长期使用。
- 漆膜干燥快，施工效率高。
- 由于比重轻，施工时稀释后均匀无沉降，施工更加方便。
- 耐酸碱性优于环氧富锌。
- 不含铅镉等重金属，单位体积的挥发性有机溶剂低于环氧富锌，环保性更好。

用　　途

各种钢铁设备的中等性能防腐，如建筑钢结构、厂房、护栏等各种钢结构的长效防护。

施工参数

外　　观	深灰色，哑光
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	67±1
配　　比（重量比）	7 :1
密度 g/mL	1.45±5%
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
挥发性有机溶剂含量 g/L	301
闪　　点℃	组份一 34
	组份二 31
	混合后　33

涂装施工

涂装前准备

表面处理

直接喷涂在钢材上，施工前须将被涂构件表面进行除锈处理。喷砂或抛丸除锈应达到 Sa2.5 除锈等级；手工和动力工具除锈应达 St3 除锈等级,粗糙度 30-70 μm；对已经进行过预涂的工件，需清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物。

混合与熟化

甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件

使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；

室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；

相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；

施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
12h	6h	4h	2h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 176kg/m²
		稀释率 10-15%
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
		稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	适合，限于小面积使用典型厚度 75-100 μm。	
		稀释率 15-25%
配套稀释剂	F-08 环氧漆稀释剂	

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	12h	10h	8h	6h	4h
最长		30 天	20 天	14 天	3 天

典型涂装厚度	干膜 60-100 μm
前配套用漆	可以涂装在以环氧富锌车间底漆、无机硅酸锌车间底漆做钢材预处理的钢材上，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。
后配套用漆	聚苯胺中间漆、聚苯胺环氧面漆、环氧中间漆、丙烯酸聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、氟碳面漆等。

被涂表面温度必须维持在至少高于露点 3℃的水平。

本产品在低于 5℃的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化环境温度应该高于 10℃。

注意事项

喷涂过程中或者随后发生的冷凝将导致不光滑或者漆膜不良。

由于本产品含有环氧树脂，和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气中会发生粉化和褪色。但这些现象对其防腐蚀性能没有影响。

涂装过程中可 60-65℃烘烤条件下“湿碰湿”，若无烘烤，底中漆湿碰湿后，待中间漆硬干后，再喷涂面漆，一般情况需养生 8-12 小时后喷涂面漆。

包装规格

（主剂） 组份一 20L 桶装 21 kg

（固化剂）组份二 4L 方厅 3 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限 12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护 施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。

声 明 我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-835 聚苯胺环氧防腐底漆

产品说明

这是一种含有环氧树脂的双组份聚苯胺底漆，聚苯胺是中国科学院长春应用化学研究所的“863”军改民材料，聚苯胺防腐底漆是利用聚苯胺特殊的氧化还原的可逆性使金属贵金属化，表面钝化，耐久性（12-15 年）的防锈效果。

特　　性

- 具有优异的防锈性和耐久性。
- 比重轻涂布率高，相对于环氧富锌性价比更高。
- 漆膜细腻屏蔽效果好，单层聚苯胺底漆涂装可避免单层环氧富锌产生锈蚀和锌盐的现象。
- 耐水性佳，可长期在水下环境中使用，而环氧富锌不能在水下长期使用。
- 漆膜干燥快，施工效率高。
- 由于比重轻，施工时稀释后均匀无沉降，施工更加方便。
- 耐酸碱性优于环氧富锌。
- 不含铅镉等重金属，单位体积的挥发性有机溶剂低于环氧富锌，环保性更好。

用　　途

各种钢铁设备的中等性能防腐，如建筑钢结构、厂房、护栏等各种钢结构的长效防护。

施工参数

外　　观	深灰色，哑光
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	67±1
配　　比（重量比）	7 :1
密度 g/mL	1.45±5%
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
挥发性有机溶剂含量 g/L	301
闪　　点℃	组份一 34
	组份二 31
	混合后　33

涂装施工

涂装前准备

表面处理

直接喷涂在钢材上，施工前须将被涂构件表面进行除锈处理。喷砂或抛丸除锈应达到 Sa2.5 除锈等级；手工和动力工具除锈应达 St3 除锈等级,粗糙度 30-70 μm；对已经进行过预涂的工件，需清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物。

混合与熟化

甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件

使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；

室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；

相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；

施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
12h	6h	4h	2h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 176kg/m²
		稀释率 10-15%
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
		稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	适合，限于小面积使用典型厚度 75-100 μm。	
		稀释率 15-25%
配套稀释剂	F-08 环氧漆稀释剂	

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	12h	10h	8h	6h	4h
最长		30 天	20 天	14 天	3 天

典型涂装厚度	干膜 60-100 μm
前配套用漆	可以涂装在以环氧富锌车间底漆、无机硅酸锌车间底漆做钢材预处理的钢材上，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。
后配套用漆	聚苯胺中间漆、聚苯胺环氧面漆、环氧中间漆、丙烯酸聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、氟碳面漆等。

被涂表面温度必须维持在至少高于露点 3℃的水平。

本产品在低于 5℃的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化环境温度应该高于 10℃。

注意事项

喷涂过程中或者随后发生的冷凝将导致不光滑或者漆膜不良。

由于本产品含有环氧树脂，和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气中会发生粉化和褪色。但这些现象对其防腐蚀性能没有影响。

涂装过程中可 60-65℃烘烤条件下“湿碰湿”，若无烘烤，底中漆湿碰湿后，待中间漆硬干后，再喷涂面漆，一般情况需养生 8-12 小时后喷涂面漆。

包装规格

（主剂） 组份一 20L 桶装 21 kg

（固化剂）组份二 4L 方厅 3 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限

12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护

施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。

声 明

我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-845 聚苯胺环氧防腐底漆

产品说明

这是一种含有环氧树脂的双组份聚苯胺底漆，聚苯胺是中国科学院长春应用化学研究所的“863”军改民材料，聚苯胺防腐底漆是利用聚苯胺特殊的氧化还原的可逆性使金属贵金属化，表面钝化，耐久性（15-20 年）的防锈效果。

特　　性

- 具有优异的防锈性和耐久性。
- 比重轻涂布率高，相对于环氧富锌性价比更高。
- 漆膜细腻屏蔽效果好，单层聚苯胺底漆涂装可避免单层环氧富锌产生锈蚀和锌盐的现象。
- 耐水性佳，可长期在水下环境中使用，而环氧富锌不能在水下长期使用。
- 漆膜干燥快，施工效率高。
- 由于比重轻，施工时稀释后均匀无沉降，施工更加方便。
- 耐酸碱性优于环氧富锌。
- 不含铅镉等重金属，单位体积的挥发性有机溶剂低于环氧富锌，环保性更好。

用　　途

各种钢铁设备的中等性能防腐，如建筑钢结构、厂房、护栏等各种钢结构的长效防护。

施工参数

外　　观	深灰色，哑光
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	67±1
配　　比（重量比）	7 :1
密度 g/mL	1.45±5%
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
挥发性有机溶剂含量 g/L	301
闪　　点℃	组份一 34
	组份二 31
	混合后　33

涂装施工

涂装前准备

表面处理

直接喷涂在钢材上，施工前须将被涂构件表面进行除锈处理。喷砂或抛丸除锈应达到 Sa2.5 除锈等级；手工和动力工具除锈应达 St3 除锈等级,粗糙度 30-70 μm；对已经进行过预涂的工件，需清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物。

混合与熟化

甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件

使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；

室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；

相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；

施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
12h	6h	4h	2h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 176kg/m²
		稀释率 10-15%
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
		稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	适合，限于小面积使用典型厚度 75-100 μm。	
		稀释率 15-25%
配套稀释剂	F-08 环氧漆稀释剂	

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	12h	10h	8h	6h	4h
最长		30 天	20 天	14 天	3 天

典型涂装厚度　干膜 60-100 μm

前配套用漆　可以涂装在以环氧富锌车间底漆、无机硅酸锌车间底漆做钢材预处理的钢材上，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。

后配套用漆　聚苯胺中间漆、聚苯胺环氧面漆、环氧中间漆、丙烯酸聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、氟碳面漆等。

被涂表面温度必须维持在至少高于露点 3℃的水平。

本产品在低于 5℃的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化环境温度应该高于 10℃。

喷涂过程中或者随后发生的冷凝将导致不光滑或者漆膜不良。

注意事项

由于本产品含有环氧树脂，和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气中会发生粉化和褪色。但这些现象对其防腐蚀性能没有影响。

涂装过程中可 60-65℃烘烤条件下“湿碰湿”，若无烘烤，底中漆湿碰湿后，待中间漆硬干后，再喷涂面漆，一般情况需养生 8-12 小时后喷涂面漆。

包装规格　（主剂）　组份一　20L 桶装　21 kg

（固化剂）组份二　4L 方厅　3 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限　12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护　施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。

声　　明　我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-855 聚苯胺环氧防腐底漆

产品说明

这是一种含有环氧树脂的双组份聚苯胺底漆，聚苯胺是中国科学院长春应用化学研究所的“863”军改民材料，聚苯胺防腐底漆是利用聚苯胺特殊的氧化还原的可逆性使金属贵金属化，表面钝化，耐久性（25 年）的防锈效果。

特　　性

- 具有优异的防锈性和耐久性。
- 比重轻涂布率高，相对于环氧富锌性价比更高。
- 漆膜细腻屏蔽效果好，单层聚苯胺底漆涂装可避免单层环氧富锌产生锈蚀和锌盐的现象。
- 耐水性佳，可长期在水下环境中使用，而环氧富锌不能在水下长期使用。
- 漆膜干燥快，施工效率高。
- 由于比重轻，施工时稀释后均匀无沉降，施工更加方便。
- 耐酸碱性优于环氧富锌。
- 不含铅镉等重金属，单位体积的挥发性有机溶剂低于环氧富锌，环保性更好。

用　　途

各种钢铁设备的中等性能防腐，如建筑钢结构、厂房、护栏等各种钢结构的长效防护。

施工参数

外　　观	深灰色，哑光
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	65±1
配　　比（重量比）	7 :1
密度 g/mL	1.5±5%
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
挥发性有机溶剂含量 g/L	301
闪　　点℃	组份一 34
	组份二 31
	混合后　33

涂装施工

涂装前准备

表面处理

直接喷涂在钢材上，施工前须将被涂构件表面进行除锈处理。喷砂或抛丸除锈应达到 Sa2.5 除锈等级；手工和动力工具除锈应达 St3 除锈等级,粗糙度 30-70 μm；对已经进行过预涂的工件，需清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物。

混合与熟化

甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件

使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；

室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；

相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；

施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
12h	6h	4h	2h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 176kg/m²
		稀释率 10-15%
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
		稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	适合，限于小面积使用典型厚度 75-100 μm。	
		稀释率 15-25%
配套稀释剂	F-08 环氧漆稀释剂	

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	12h	10h	8h	6h	4h
最长		30 天	20 天	14 天	3 天

典型涂装厚度　　干膜 60-100 μm

前配套用漆　　可以涂装在以环氧富锌车间底漆、无机硅酸锌车间底漆做钢材预处理的钢材上，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。

后配套用漆　　聚苯胺中间漆、聚苯胺环氧面漆、环氧中间漆、丙烯酸聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、氟碳面漆等。

被涂表面温度必须维持在至少高于露点 3℃的水平。

本产品在低于 5℃的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化环境温度应该高于 10℃。

喷涂过程中或者随后发生的冷凝将导致不光滑或者漆膜不良。

注意事项

由于本产品含有环氧树脂，和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气中会发生粉化和褪色。但这些现象对其防腐蚀性能没有影响。

涂装过程中可 60-65℃烘烤条件下“湿碰湿”，若无烘烤，底中漆湿碰湿后，待中间漆硬干后，再喷涂面漆，一般情况需养生 8-12 小时后喷涂面漆。

包装规格　（主剂）　组份一　20L 桶装　21 kg

（固化剂）组份二　4L 方厅　3 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限　12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护　施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。

声　　明　我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-811 聚苯胺环氧防腐底漆

产品说明

这是一种含有环氧树脂的双组份聚苯胺底漆，聚苯胺是中国科学院长春应用化学研究所的“863”军改民材料，聚苯胺防腐底漆是利用聚苯胺特殊的氧化还原的可逆性使金属贵金属化，表面钝化，耐久性（35 年以上）的防锈效果。

特　性

- 具有优异的防锈性和耐久性。
- 比重轻涂布率高，相对于环氧富锌性价比更高。
- 漆膜细腻屏蔽效果好，单层聚苯胺底漆涂装可避免单层环氧富锌产生锈蚀和锌盐的现象。
- 耐水性佳，可长期在水下环境中使用，而环氧富锌不能在水下长期使用。
- 漆膜干燥快，施工效率高。
- 由于比重轻，施工时稀释后均匀无沉降，施工更加方便。
- 耐酸碱性优于环氧富锌。
- 不含铅镉等重金属，单位体积的挥发性有机溶剂低于环氧富锌，环保性更好。

用　途

各种钢铁设备的中等性能防腐，如建筑钢结构、厂房、护栏等各种钢结构的长效防护。

施工参数

外　观	深灰色，哑光
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	65±1
配　比（重量比）	7 :1
密度 g/mL	1.5±5%
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
挥发性有机溶剂含量 g/L	271
闪　点℃	组份一 34
	组份二 31
	混合后　33

涂装施工

涂装前准备

表面处理

直接喷涂在钢材上，施工前须将被涂构件表面进行除锈处理。喷砂或抛丸除锈应达到 Sa2.5 除锈等级；手工和动力工具除锈应达 St3 除锈等级,粗糙度 30-70 μm；对已经进行过预涂的工件，需清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物。

混合与熟化

甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件

使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；

室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；

相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；

施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
12h	6h	4h	2h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 176kg/m²
		稀释率 10-15%
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
		稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	适合，限于小面积使用典型厚度 75-100 μm。	
		稀释率 15-25%
配套稀释剂	F-08 环氧漆稀释剂	

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	12h	10h	8h	6h	4h
最长		30 天	20 天	14 天	3 天

典型涂装厚度　干膜 60-100 μm

前配套用漆　可以涂装在以环氧富锌车间底漆、无机硅酸锌车间底漆做钢材预处理的钢材上，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。

后配套用漆　聚苯胺中间漆、聚苯胺环氧面漆、环氧中间漆、丙烯酸聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、氟碳面漆等。

被涂表面温度必须维持在至少高于露点 3℃的水平。

本产品在低于 5℃的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化环境温度应该高于 10℃。

喷涂过程中或者随后发生的冷凝将导致不光滑或者漆膜不良。

注意事项

由于本产品含有环氧树脂，和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气中会发生粉化和褪色。但这些现象对其防腐蚀性能没有影响。

涂装过程中可 60-65℃烘烤条件下“湿碰湿”，若无烘烤，底中漆湿碰湿后，待中间漆硬干后，再喷涂面漆，一般情况需养生 8-12 小时后喷涂面漆。

包装规格　（主剂）　组份一　20L 桶装　21 kg

（固化剂）组份二　4L 方厅　3 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限　12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护　施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。

声　明　我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-811-2 聚苯胺环氧防腐底漆

产品说明

这是一种含有环氧树脂的双组份聚苯胺底漆，聚苯胺是中国科学院长春应用化学研究所的“863”军改民材料，聚苯胺防腐底漆是利用聚苯胺特殊的氧化还原的可逆性使金属贵金属化，表面钝化，耐久性（30 年以上）的防锈效果。

特　　性

- 具有优异的防锈性和耐久性。
- 比重轻涂布率高，相对于环氧富锌性价比更高。
- 漆膜细腻屏蔽效果好，单层聚苯胺底漆涂装可避免单层环氧富锌产生锈蚀和锌盐的现象。
- 耐水性佳，可长期在水下环境中使用，而环氧富锌不能在水下长期使用。
- 漆膜干燥快，施工效率高。
- 由于比重轻，施工时稀释后均匀无沉降，施工更加方便。
- 耐酸碱性优于环氧富锌。
- 不含铅镉等重金属，单位体积的挥发性有机溶剂低于环氧富锌，环保性更好。

用　　途

各种钢铁设备的中等性能防腐，如建筑钢结构、厂房、护栏等各种钢结构的长效防护。

施工参数

外　　观	深灰色，哑光
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	65±1
配　　比（重量比）	7 :1
密度 g/mL	1.5±5%
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
挥发性有机溶剂含量 g/L	271
闪　　点℃	组份一 34
	组份二 31
	混合后　33

涂装施工

涂装前准备

表面处理

直接喷涂在钢材上，施工前须将被涂构件表面进行除锈处理。喷砂或抛丸除锈应达到 Sa2.5 除锈等级；手工和动力工具除锈应达 St3 除锈等级,粗糙度 30-70 μm；对已经进行过预涂的工件，需清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物。

混合与熟化

甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件

使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；

室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；

相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；

施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
12h	6h	4h	2h

涂装方法

严禁复制

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 176kg/m²
		稀释率 10-15%
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
		稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	适合，限于小面积使用典型厚度 75-100 μm。	
		稀释率 15-25%
配套稀释剂	F-08 环氧漆稀释剂	

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	12h	10h	8h	6h	4h
最长		30 天	20 天	14 天	3 天

典型涂装厚度　　干膜 60-100 μm

前配套用漆　　可以涂装在以环氧富锌车间底漆、无机硅酸锌车间底漆做钢材预处理的钢材上，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。

后配套用漆　　聚苯胺中间漆、聚苯胺环氧面漆、环氧中间漆、丙烯酸聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、氟碳面漆等。

被涂表面温度必须维持在至少高于露点 3℃的水平。

本产品在低于 5℃的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化环境温度应该高于 10℃。

喷涂过程中或者随后发生的冷凝将导致不光滑或者漆膜不良。

注意事项

由于本产品含有环氧树脂，和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气中会发生粉化和褪色。但这些现象对其防腐蚀性能没有影响。

涂装过程中可 60-65℃烘烤条件下“湿碰湿”，若无烘烤，底中漆湿碰湿后，待中间漆硬干后，再喷涂面漆，一般情况需养生 8-12 小时后喷涂面漆。

包装规格　（主剂）　组份一　20L 桶装　21 kg

（固化剂）组份二　4L 方厅　3 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限　12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护　施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。

声　　明　我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-817 聚苯胺环氧防腐底漆

产品说明

这是一种含有环氧树脂的双组份聚苯胺底漆，聚苯胺是中国科学院长春应用化学研究所的“863”军改民材料，聚苯胺防腐底漆是利用聚苯胺特殊的氧化还原的可逆性使金属贵金属化，表面钝化，耐久性（40 年以上）的防锈效果。

特　　性

- 具有优异的防锈性和耐久性。
- 比重轻涂布率高，相对于环氧富锌性价比更高。
- 漆膜细腻屏蔽效果好，单层聚苯胺底漆涂装可避免单层环氧富锌产生锈蚀和锌盐的现象。
- 耐水性佳，可长期在水下环境中使用，而环氧富锌不能在水下长期使用。
- 漆膜干燥快，施工效率高。
- 由于比重轻，施工时稀释后均匀无沉降，施工更加方便。
- 耐酸碱性优于环氧富锌。
- 不含铅镉等重金属，单位体积的挥发性有机溶剂低于环氧富锌，环保性更好。

用　　途

各种钢铁设备的中等性能防腐，如建筑钢结构、厂房、护栏等各种钢结构的长效防护。

施工参数

外　　观	深灰色，哑光
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	65±1
配　　比（重量比）	7 :1
密度 g/mL	1.5±5%
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
挥发性有机溶剂含量 g/L	271
闪　　点℃	组份一 34
	组份二 31
	混合后　33

涂装施工

涂装前准备

表面处理

直接喷涂在钢材上，施工前须将被涂构件表面进行除锈处理。喷砂或抛丸除锈应达到 Sa2.5 除锈等级；手工和动力工具除锈应达 St3 除锈等级,粗糙度 30-70 μm；对已经进行过预涂的工件，需清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物。

混合与熟化

甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件

使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；

室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；

相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；

施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
12h	6h	4h	2h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 176kg/m²
		稀释率 10-15%
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
		稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	适合，限于小面积使用典型厚度 75-100 μm。	
		稀释率 15-25%
配套稀释剂	F-08 环氧漆稀释剂	

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	12h	10h	8h	6h	4h
最长		30 天	20 天	14 天	3 天

典型涂装厚度	干膜 60-100 μm
前配套用漆	可以涂装在以环氧富锌车间底漆、无机硅酸锌车间底漆做钢材预处理的钢材上，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。
后配套用漆	聚苯胺中间漆、聚苯胺环氧面漆、环氧中间漆、丙烯酸聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、氟碳面漆等。

被涂表面温度必须维持在至少高于露点 3℃的水平。

本产品在低于 5℃的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化环境温度应该高于 10℃。

注意事项

喷涂过程中或者随后发生的冷凝将导致不光滑或者漆膜不良。

由于本产品含有环氧树脂，和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气中会发生粉化和褪色。但这些现象对其防腐蚀性能没有影响。

涂装过程中可 60-65℃烘烤条件下“湿碰湿”，若无烘烤，底中漆湿碰湿后，待中间漆硬干后，再喷涂面漆，一般情况需养生 8-12 小时后喷涂面漆。

包装规格

（主剂） 组份一 20L 桶装 21 kg

（固化剂）组份二 4L 方厅 3 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限 12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护 施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。

声 明 我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-888 聚苯胺环氧防腐底漆

产品说明

这是一种含有环氧树脂的双组份聚苯胺底漆，聚苯胺是中国科学院长春应用化学研究所的“863”军改民材料，聚苯胺防腐底漆是利用聚苯胺特殊的氧化还原的可逆性使金属贵金属化，表面钝化，耐久性（30 年以上）的防锈效果。

特　　性

- 具有优异的防锈性和耐久性。
- 比重轻涂布率高，相对于环氧富锌性价比更高。
- 漆膜细腻屏蔽效果好，单层聚苯胺底漆涂装可避免单层环氧富锌产生锈蚀和锌盐的现象。
- 耐水性佳，可长期在水下环境中使用，而环氧富锌不能在水下长期使用。
- 漆膜干燥快，施工效率高。
- 由于比重轻，施工时稀释后均匀无沉降，施工更加方便。
- 耐酸碱性优于环氧富锌。
- 不含铅镉等重金属，单位体积的挥发性有机溶剂低于环氧富锌，环保性更好。

用　　途

各种钢铁设备的中等性能防腐，如建筑钢结构、厂房、护栏等各种钢结构的长效防护。

施工参数

外　　观	深灰色，哑光
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	65±1
配　　比（重量比）	7 :1
密度 g/mL	1.5±5%
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
挥发性有机溶剂含量 g/L	271
闪　　点℃	组份一 34
	组份二 31
	混合后　33

涂装施工

涂装前准备

表面处理

直接喷涂在钢材上，施工前须将被涂构件表面进行除锈处理。喷砂或抛丸除锈应达到 Sa2.5 除锈等级；手工和动力工具除锈应达 St3 除锈等级,粗糙度 30-70 μm；对已经进行过预涂的工件，需清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物。

混合与熟化

甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件

使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；

室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；

相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；

施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
12h	6h	4h	2h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 176kg/m²
		稀释率 10-15%
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
		稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	适合，限于小面积使用典型厚度 75-100 μm。	
		稀释率 15-25%
配套稀释剂	F-08 环氧漆稀释剂	

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	12h	10h	8h	6h	4h
最长		30 天	20 天	14 天	3 天

典型涂装厚度	干膜 60-100 μm
前配套用漆	可以涂装在以环氧富锌车间底漆、无机硅酸锌车间底漆做钢材预处理的钢材上，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。
后配套用漆	聚苯胺中间漆、聚苯胺环氧面漆、环氧中间漆、丙烯酸聚氨酯面漆、丙烯酸面漆、氟碳面漆等。

被涂表面温度必须维持在至少高于露点 3℃的水平。

本产品在低于 5℃的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化环境温度应该高于 10℃。

注意事项

喷涂过程中或者随后发生的冷凝将导致不光滑或者漆膜不良。

由于本产品含有环氧树脂，和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气中会发生粉化和褪色。但这些现象对其防腐蚀性能没有影响。

涂装过程中可 60-65℃烘烤条件下“湿碰湿”，若无烘烤，底中漆湿碰湿后，待中间漆硬干后，再喷涂面漆，一般情况需养生 8-12 小时后喷涂面漆。

包装规格

（主剂） 组份一 20L 桶装 21 kg

（固化剂）组份二 4L 方厅 3 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限 12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护 施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。

声 明 我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-711 聚苯胺环氧中间漆(水工专用)

产品说明

这是一种由聚苯胺、环氧树脂、铝粉体质颜料、有机溶剂、助剂组成的双组份聚苯胺中间漆，能一次成厚膜，无沥青等有害物质，耐水性能优良。

特　　性

- 漆膜细腻屏蔽效果好，耐水性佳，可长期在水下环境中使用。
- 附着力好，抗起泡性能好。
- 漆膜干燥快，施工效率高。
- VOC 含量低，有机溶剂挥发少，不含煤沥青等有害物质，环保性能优越。

用　　途

适用于水利闸门中间漆。

施工参数

外　　观	银灰色，有光
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	80±1%
配　　比（重量比）	6 :1
密度 g/mL	1.85±5%
挥发性有机溶剂含量 g/L	284
闪　　点℃	组份一　34
	组份二　31
	混合后　33

涂装施工

涂装前准备

表面处理：清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，涂装前须保持清洁干燥。

混合与熟化：组份一开桶后，须搅拌均匀，然后和组份二混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件：使用前保证底材洁净干燥，且底材温度须高于露点3℃以上；
室外底材温度低于0℃时，不宜户外施工；
相对湿度：低于 80%，最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中，保证通风状况良好。

混合后适用期：

5℃	15℃	25℃	40℃
6h	6h	5h	2h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm
		喷嘴处压力不低于 176kg/m²
空气喷涂	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA
（带压力罐）		空气量 704 或 765
		喷嘴 E

滚涂、刷涂：适合，限于小面积使用，典型厚度 50-60 μm

稀释剂：环氧漆稀释剂

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	24h	16h	10h	6h	4h
最长	14 天				

典型涂装厚度：干膜 140-160 μm

前配套用漆：可以涂装在以聚苯胺防腐底漆、环氧富锌底漆预涂的钢材

上，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。

后配套用漆　　聚氨酯面漆，氟碳面漆等。

为了提高涂装效率，无气喷涂是最佳的涂装方式。使用空气喷涂时，可能需要多次交叉喷涂，才能获得所需要的较高膜厚。

用滚涂或者刷涂时，需要多道涂覆， 以获得指定的干膜厚度。

为了确保良好的抗腐蚀能力，必须使最小干膜厚达到 100 微米。膜厚必须与表面处理时获得的表面粗糙度相符合，粗糙度大的表面不应该涂以薄膜。

被涂表面温度必须维持在至少高于露点 3℃的水平。

本产品在低于 5℃的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化环境温度应该高于 10℃。

注意事项

喷涂过程中或者随后发生的冷凝将导致不光滑或者漆膜不良。

由于本产品含有环氧树脂，和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气中会发生粉化和褪色。但这些现象对其防腐蚀性能没有影响。

本产品涂装后，常温条件下（25℃） 最长复涂时间为 14 天，气温过高，完全固化速度很快，需要尽快涂覆聚苯胺环氧面漆或者其它后配套面漆，特别是需要暴露在暴晒环境下，需要尽快涂覆下道漆，否则过度固化完全光滑的表面会影响层间附着力。如在漆膜涂装长时间暴露在阳光下后，为防止对层间附着力的影响，应用砂纸打毛漆膜表面，去除污物如油脂、盐分、烟尘，然后再涂本漆。

如对本产品是否适用有疑问，请向我司技术部查询有关详情。

包装规格

（主剂）　组份一　　20L 桶装　　21 kg

（固化剂）组份二　　4L 桶装　　3.5 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限

12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护

施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

声　　明

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。如果用户需要，我们将尽可能提供现场服务，确保施工正常进行。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-715 聚苯胺环氧云铁中间漆

产品说明

这是一种由聚苯胺、环氧树脂、云母氧化铁、铝粉等组成的的双组分高固体份环氧防腐漆，适宜做钢结构厚膜中间漆和无机富锌底漆的封闭漆。

特　　性

- 具有优良的抗渗透封闭性。
- 与底漆、面漆有优良的层间附着力。
- 具有优异的防腐性能。
- 具有优异的耐久性。
- 具有优异的抗冲击性和柔韧性。

用　　途

作为防腐涂装底漆和配套面漆的中间层，以增强整个涂层的层间附着力和保护性能，用于船舶、港口设施、桥梁以及在严重腐蚀环境下使用的钢结构防护。

施工参数

外　　观	浅灰色云母氧化铁颜色，哑光。
干燥时间 25℃	表干≤2h
配　　比（重量比）	7:1
体积固体份%	75±3%
密度 g/mL	1.6±5%
挥发性有机溶剂含量 g/L	165
闪　　点℃	组份一 34 组份二 31 混合后 32

涂装施工

涂装前准备

表面处理：清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，涂装前须保持清洁干燥。

混合与熟化：甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件：使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；
室外底材温度低于0℃时,不宜户外施工；
相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期：4h(25℃)

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 190kg/m²
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
滚涂、刷涂	限于小面积使用	典型厚度 75 μm
稀释剂	环氧漆稀释剂	

复涂间隔

温度	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	24h	10h	8h	4h
最长	无限制			

严禁复制

典型涂装厚度　　干膜 100-200 μm

前配套用漆　　聚苯胺底漆，环氧富锌底漆及无机富锌底漆以及其它类型的环氧底漆。

后配套用漆　　可以和丙烯酸聚氨酯面漆、热塑性丙烯酸面漆、氟碳面漆、聚硅氧烷面漆，防火涂料等绝大部分面漆配套使用。

聚苯胺中间漆是一种厚浆型防护涂料，不适合用在对外观要求很高的装饰性产品上。

为了使一次喷涂达到最大膜厚，最好使用无气喷涂。使用其他喷涂法，很难在涂装一道的情况下获得所需膜厚。使用空气喷涂时，可能需要多次交叉喷涂，才能获得所需膜厚。如果温度较低或较高，为了获得最大膜厚，可能需要采用某些特定的涂装技术。

用刷涂或辊涂涂装时，需要涂装多道，才能获得规定的干膜总厚度。

底材表面温度必须高于露点 3℃。

如果在涂装过程中或刚刚涂装完时便暴露于过低的温度或高湿度的环境，就可能导致固化不完全或表面污染，降低涂层之间的附着力。

该产品暴露在大气环境中就会发生粉化和褪色。但是，这种现象对防腐蚀性能没有影响。

注意事项

聚苯胺中间漆不适合长期浸没在水中。

聚苯胺中间漆作为“运输保护涂料”，在现场加面漆之前使用。为了延长重涂间隔，切勿涂装过厚，而且由于用了云母氧化铁颜料，表面比较粗糙，表面纹理中可能存在杂质，必须彻底清理后再涂装面漆。

如果需要改善漆膜外观、可以适当增加稀释剂，使涂层外观更加平整，但在温度过低，漆膜较厚时（厚度大于 150 微米，温度低于 5℃），需谨慎使用，过低的温度和过高的稀释剂添加量，会使涂层固化速度降低，使涂层表面产生游离胺，影响涂层对面漆的附着力。出现这种情况，需在固化完成的中间漆涂层上打磨以后才能进行面漆的涂装。高温条件下也不能涂装过厚（超过 250 微米），过厚的涂层表面比较光滑，过高的温度会加快涂层固化，影响下道漆的附着力，高温放置久且光滑的表面需要拉毛才能确保下道漆的附着力。

在封闭空间内使用时，必须确保通风良好。

包装规格

（主剂）　组份一　20L 桶装　24.5kg

（固化剂）组份二　5L 桶装　3.5kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限

12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护

施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

声　明

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。如果用户需要，我们将尽可能提供现场服务，确保施工正常进行。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-725 聚苯胺环氧厚浆中间漆

产品说明

这是一种由聚苯胺、环氧树脂、云母氧化铁、铝粉等组成的的双组分高固体份厚浆型防腐漆，适宜做钢结构厚膜中间漆和无机富锌底漆的封闭漆。

特　　性

- 具有优良的抗渗透封闭性。
- 与底漆、面漆有优良的层间附着力。
- 具有优异的防腐性能。
- 具有优异的耐久性。
- 具有优异的抗冲击性和柔韧性。

用　　途

作为防腐涂装底漆和配套面漆的中间层，以增强整个涂层的层间附着力和保护性能，用于船舶、港口设施、桥梁以及在严重腐蚀环境下使用的钢结构防护。

施工参数

外　　观	浅灰色云母氧化铁颜色，哑光。
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	80
密度 g/mL	1.95±5%
挥发性有机溶剂含量 g/L	165
闪　　点℃	组份一 34 组份二 31 混合后 32

涂装施工

涂装前准备

表面处理：清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，涂装前须保持清洁干燥。

混合与熟化：甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件：使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；
室外底材温度低于0℃时,不宜户外施工；
相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期：4h(25℃)

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 190kg/m²
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
滚涂、刷涂	限于小面积使用	典型厚度 75 μm

稀释剂：环氧漆稀释剂

复涂间隔

温度	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	24h	10h	8h	4h
最长	无限制			

典型涂装厚度：干膜 100-200 μm

严禁复制

	前配套用漆	聚苯胺底漆，环氧富锌底漆及无机富锌底漆以及其它类型的环氧底漆。
	后配套用漆	可以和丙烯酸聚氨酯面漆、热塑性丙烯酸面漆、氟碳面漆、聚硅氧烷面漆，防火涂料等绝大部分面漆配套使用。 关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。

聚苯胺中间漆是一种厚浆型防护涂料，不适合用在对外观要求很高的装饰性产品上。

为了使一次喷涂达到最大膜厚，最好使用无气喷涂。使用其他喷涂法，很难在涂装一道的情况下获得所需膜厚。使用空气喷涂时，可能需要多次交叉喷涂，才能获得所需膜厚。如果温度较低或较高，为了获得最大膜厚，可能需要采用某些特定的涂装技术。

用刷涂或辊涂涂装时，需要涂装多道，才能获得规定的干膜总厚度。

底材表面温度必须高于露点 3℃。

如果在涂装过程中或刚刚涂装完时便暴露于过低的温度或高湿度的环境，就可能导致固化不完全或表面污染，降低涂层之间的附着力。

该产品暴露在大气环境中就会发生粉化和褪色。但是，这种现象对防腐蚀性能没有影响。

注意事项

聚苯胺中间漆不适合长期浸没在水中。

聚苯胺中间漆作为“运输保护涂料”，在现场加面漆之前使用。为了延长重涂间隔，切勿涂装过厚，而且由于用了云母氧化铁颜料，表面比较粗糙，表面纹理中可能存在杂质，必须彻底清理后再涂装面漆。

如果需要改善漆膜外观、可以适当增加稀释剂，使涂层外观更加平整，但在温度过低，漆膜较厚时（厚度大于 150 微米，温度低于 5℃），需谨慎使用，过低的温度和过高的稀释剂添加量，会使涂层固化速度降低，使涂层表面产生游离胺，影响涂层对面漆的附着力。出现这种情况，需在固化完成的中间漆涂层上打磨以后才能进行面漆的涂装。高温条件下也不能涂装过厚（超过 250 微米），过厚的涂层表面比较光滑，过高的温度会加快涂层固化，影响下道漆的附着力，高温放置久且光滑的表面需要拉毛才能确保下道漆的附着力。

在封闭空间内使用时，必须确保通风良好。

包装规格

（主剂） 组份一 20L 桶装 24.5kg

（固化剂）组份二 5L 桶装 3.5kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限

12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护

施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

声 明

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。如果用户需要，我们将尽可能提供现场服务，确保施工正常进行。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-865 聚苯胺环氧渗透底漆

产品说明

这是一种含有环氧树脂的双组份聚苯胺环氧渗透底漆，用于混凝土涂装，具有高渗透性，能加固混凝土的机械强度，并将混凝土中的碱性物质封闭隔离，增加面漆的附着力和耐久性，同时利用聚苯胺特殊的氧化还原的可逆性使混凝土中的钢筋得到一定的保护。

特　　性

- 高渗透性，能深入混凝土内层，提高表面的机械强度。
- 优良的抗碱性，隔离混凝土中的碱性物质，避免面漆破坏。
- 和各种面漆有优良的配套性，可直接配套各种面漆，附着力牢。
- 耐水性佳，可长期在水下环境中使用。
- VOC 含量由于常见环氧渗透底漆。

用　　途

可用于各种混凝土桥墩，桥面，地面的封闭涂层。

施工参数

外　　观	灰色
干燥时间 25℃	表干≤2h，实干≤24h
体积固体份%	63±1
配　　比（重量比）	4:1
密度 g/mL	1.24
挥发性有机溶剂含量 g/L	419
闪　　点℃	组份一 34 组份二 31 混合后 33

涂装施工

涂装前准备

表面处理：用钢丝刷清除混凝土表面的松动部分，泥土，灰尘等杂质，并保持在干燥状态。

混合与熟化：组份一开桶后，须搅拌均匀，然后和组份二混合均匀。然后加入稀释剂，稀释剂比例以40-50%为宜，粘度小有利于渗透进入深层。

使用条件：使用前保证底材洁净干燥，且底材温度须高于露点3℃以上；
相对湿度：低于 80%，最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中，保证通风状况良好。

混合后适用期：

5℃	15℃	25℃	40℃
8h	6h	4h	2h

涂装方法：推荐使用滚涂

滚涂、刷涂：适合，限于小面积使用，典型厚度 50-60 μm

稀释剂：环氧漆稀释剂

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	24h	16h	10h	6h	4h
最长	无				

后配套用漆	丙烯酸聚氨酯面漆、氟碳面漆、醇酸面漆，弹性聚氨酯防水中间漆等。 关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。
注意事项	混凝土必须完全固化通过养护期。 混凝土的封闭以封闭漆渗透越深，起到的加固作用越强，因此施工时粘度以低为好。避免粘度过高，否则使渗透底漆浮于混凝土表面，出现光洁表面，出现这种情况，既不利于加固混凝土强度，也不利于后续面漆的附着。 如对本产品是否适用有疑问，请向我司技术部查询有关详情。
包装规格	（主剂） 组份一 20L 桶装 15kg （固化剂）组份二 4L 桶装 3kg 也可以和用户协商其它包装规格
贮存期限	12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。
安全防护	施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。
声　　明	以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。如果用户需要，我们将尽可能提供现场服务，确保施工正常进行。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-735 聚苯胺环氧封闭中间漆

产品说明

这是一种含有环氧树脂的双组份环氧封闭中间漆，用于混凝土涂装，具有良好的封闭性，能加固混凝土的机械强度，并将混凝土中的碱性物质封闭隔离，增加面漆的附着力和耐久性。

特　　性

- 优良的抗碱性，隔离混凝土中的碱性物质，避免面漆破坏。
- 和各种面漆有优良的配套性，可直接配套各种面漆，附着力牢。
- 耐水性佳，可长期在水下环境中使用。
- VOC 含量优于常见环氧封闭漆。

用　　途

可用于各种混凝土桥墩，桥面，地面的封闭涂层。

施工参数

外　　观	灰色
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	63±1
配　　比（重量比）	4 :1
密度 g/mL	1.2
挥发性有机溶剂含量 g/L	419
闪　　点℃	组份一　34
	组份二　31
	混合后　33

涂装施工

涂装前准备

表面处理：用钢丝刷清除混凝土表面的松动部分，泥土，灰尘等杂质，并保持在干燥状态。

混合与熟化：组份一开桶后，须搅拌均匀，然后和组份二混合均匀。然后加入稀释剂，稀释剂比例以 30-40%为宜。

使用条件：使用前保证底材洁净干燥，且底材温度须高于露点 3℃以上；
相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期：

5℃	15℃	25℃	40℃
8h	6h	4h	2h

涂装方法：推荐使用滚涂

滚涂、刷涂：适合，限于小面积使用，典型厚度 50-60 μm

稀释剂：环氧漆稀释剂

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	24h	16h	10h	6h	4h
最长	无				

后配套用漆：丙烯酸聚氨酯面漆、氟碳面漆、醇酸面漆，弹性聚氨酯防水中间漆等。
关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。

混凝土必须完全固化通过养护期。

注意事项

混凝土的封闭以封闭漆渗透越深，起到的加固作用越强，因此施工时粘度以低为好。避免粘度过高，否则使渗透底漆浮于混凝土表面，出现光洁表面，出现这种情况，既不利于加固混凝土强度，也不利于后续面漆的附着。

如对本产品是否适用有疑问，请向我司技术部查询有关详情。

包装规格	（主剂） 组份一 20L 桶装 15 kg （固化剂）组份二 4L 桶装 3 kg 也可以和用户协商其它包装规格
贮存期限	12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。
安全防护	施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。
声　　明	以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。如果用户需要，我们将尽可能提供现场服务，确保施工正常进行。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-622 通用各色丙烯酸聚氨酯面漆

产品说明 这是一种通用型双组分脂肪族丙烯酸聚氨酯面漆

特　　性
- 不粉化、不泛黄、装饰性好。
- 漆膜坚韧。
- 良好的耐油性、耐磨性。
- 优异的耐盐雾性、耐湿热性和耐药品性。

用　　途 用于户外设备表面的防护；如交通设施、工程机械、机械仪表等许多耐久设施的高性能面漆

施工参数

外　　观	高光和半光
干燥时间 25℃	表干≤1h，，实干≤24h
配　　比（重量比）	10:1
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
体积固体份%	60±1
密度 g/mL	1.2±5%(因颜色而异)
挥发性有机溶剂含量 g/L	364
闪　　点℃	组份一 34 组份二 31 混合后 32

涂装施工

涂装前准备

表面处理	清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，涂装前须保持清洁干燥。
混合与熟化	甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。
使用条件	使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上； 室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工； 相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间； 施工及固化过程中,保证通风状况良好。
混合后适用期	5℃　15℃　25℃　40℃ 12h　4h　2h　45min

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.33-0.45mm 喷嘴处压力不低于 155kg/m² 稀释率 10-15%
空气喷涂（带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E 稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	适合	典型厚度 40-50 μm 稀释率 15-30%
稀释剂	F-06 面漆稀释剂	

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	60h	24h	10h	6h	3h
最长	无限制				

典型涂装厚度　　干膜 50-60 μm

前配套用漆　　可以直接以聚苯胺底漆以及环氧、环氧酯类底漆打底，也可用以聚苯胺底漆、环氧富锌底漆及无机富锌底漆作为底漆， 以环氧中间漆作为过渡层。

后配套用漆　　无

关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。

漆膜的表面光洁程度取决于涂装方式，采用空气喷涂方式光泽和外观最好，尽量避免多种涂装方式混用。

如果是铝粉漆，为了得到铝粉排布均匀的漆膜，必须调整好喷枪的喷涂距离和喷幅，距离为一尺为佳，枪口和被涂平面垂直，喷幅适当加大。

如在漆膜涂装长时间暴露在阳光下后，需要重涂或修补涂装时，为防止老化涂层对层间附着力的影响，应用砂纸打毛漆膜表面，去除污物如油脂、盐分、烟尘，然后再涂本漆。

本产品必须用推荐使用的聚氨酯专用稀释剂，如果使用其它稀释剂，尤其是含醇类的稀释剂，会严重影响涂层质量。夏天气温高溶剂挥发快，应采用夏用型稀释剂才能达到好的喷涂效果。

注意事项

组份一（固化剂）打开取出后，若未用完，必须立即将罐盖重新盖紧，暴露在空气中会自行固化报废。

钢材温度低于 0℃请勿涂装。

在封闭空间内涂装时，必须确保良好的通风。

涂装过程中或刚刚涂装完表面就凝结水汽，会使漆膜失去光泽，外观变差，未完全固化时遇到积水会导致漆膜变色，深色漆及低温条件尤其如此。

本产品不易涂装过厚，超过 100 微米以上漆膜强度不佳。

本产品不易在超过 85℃环境下长期使用。

本产品不适合水下使用。如果漆膜需耐化学品或溶剂严重飞溅，请咨询福建台华化学工业有限公司技术部门。

包装规格

（主剂）　组份一　20L 桶装　20 kg

（固化剂）组份二　4L 桶装　2 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限

12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护

施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

声　　明

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。如果用户需要，我们将尽可能提供现场服务，确保施工正常进行。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-621 高档各色丙烯酸聚氨酯面漆

产品说明 这是一种双组分脂肪族丙烯酸聚氨酯面漆

特　　性
- 不粉化、不泛黄、装饰性好。
- 漆膜坚韧。
- 良好的耐油性、耐磨性。
- 优异的耐盐雾性、耐湿热性和耐药品性。

用　　途 用于户外设备表面的防护；如交通设施、工程机械、机械仪表等许多耐久设施的高性能面漆

施工参数

外　　观	高光和半光
干燥时间 25℃	表干≤1h，，实干≤24h
配　　比（重量比）	6:1
附着力（百格法）	≤1
附着力（拉拔法）	≥6MPa
柔韧性，mm	≤2
耐冲击，50cm	通过
耐候性，海洋大气暴晒 12 个月	变色 1 级，粉化 0 级，开裂 0 级
体积固体份%	60±1
密度 g/mL	1.2±5%(因颜色而异)
细度，　μm	≤35
挥发性有机溶剂含量 g/L	364
闪　　点℃	组份一 34 组份二 31 混合后 32

涂装施工

涂装前准备

表面处理：清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，涂装前须保持清洁干燥。

混合与熟化：甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件：使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；
室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；
相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
12h	4h	2h	45min

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.33-0.45mm 喷嘴处压力不低于 155kg/m² 稀释率 10-15%
空气喷涂	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA

（带压力罐）　　空气量 704 或 765
喷嘴 E
稀释率 15-25%

滚涂、刷涂　　适合　　典型厚度 40-50 μm
稀释率 15-30%

配套稀释剂　　F-06 面漆稀释剂

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	3h	2h	1.5h	1h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	60h	24h	10h	6h	3h
最长	无限制				

典型涂装厚度　　干膜 50-60 μm

前配套用漆　　可以直接以聚苯胺底漆以及环氧、环氧酯类底漆打底，也可用以聚苯胺底漆、环氧富锌底漆及无机富锌底漆作为底漆，以环氧中间漆作为过渡层。

后配套用漆　　无

关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。

注意事项

如在漆膜涂装长时间暴露在阳光下后，需要重涂或修补涂装时，为防止老化涂层对层间附着力的影响，应用砂纸打毛漆膜表面，去除污物如油脂、盐分、烟尘，然后再涂本漆。

本产品必须用推荐使用的聚氨酯专用稀释剂，如果使用其它稀释剂，尤其是含醇类的稀释剂，会严重影响涂层质量。夏天气温高溶剂挥发快，应采用夏用型稀释剂才能达到好的喷涂效果。

钢材温度低于 0℃请勿涂装。

涂装过程中或刚刚涂装完表面就凝结水汽，会使漆膜失去光泽，外观变差，未完全固化时遇到积水会导致漆膜变色，深色漆及低温条件尤其如此。

本产品不易涂装过厚，超过 100 微米以上漆膜强度不佳。

本产品不易在超过 85℃环境下长期使用。

包装规格

（主剂）　组份一　20L 桶装　21 kg
（固化剂）组份二　4L 桶装　3.5 kg
也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限

12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护

施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

声　　明

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。如果用户需要，我们将尽可能提供现场服务，确保施工正常进行。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-611 各色氟碳面漆（进口）

产品说明

这是一种由氟碳树脂、脂肪族异氰酸酯固化剂组成的高耐候高性能双组份防腐面漆。

特　　性

- 极强的抗紫外线老化性能，不粉化、不泛黄、装饰性好，全面提高涂层的使用寿命。
- 优良的自洁性、不粘性。
- 良好的耐油性、耐磨性。
- 优异的耐盐雾性、耐湿热性和耐药品性。
- 有良好的低温施工性。
- 漆膜坚韧、机械性能好。

用　　途

用于耐候性要求很高的设备表面的防护及装饰；如：桥梁、交通设施、海洋船舶、机械仪表、海港设施等许多耐久设施的高性能面漆。与聚苯胺底漆配套，作大型工程钢结构的超长效重防腐涂装，也可以用于外墙涂装面漆。

施工参数

外　　观	各色、可以提供有光至哑光光泽效果。
含氟量，%	≥24
干燥时间 25℃	表干≤0.5h，，实干≤24h
配　　比（重量比）	12:1
附着力（百格法）	≤1
附着力（拉拔法）	≥6MPa
柔韧性，mm	≤2
耐冲击，50cm	通过
耐碱性（5%氢氧化钠溶液）	240h 无异常
耐酸性（5%硫酸溶液）	240h 无异常
耐候性，UVB313 人工加速老化	4000h 不起泡，不开裂，不粉化，不剥落，变色 1 级，失光 2 级。
体积固体份%	52±1（因颜色而异）
固体含量%	≥55
密度 g/mL	1.3±5%
细度，　μm	≤35
挥发性有机溶剂含量 g/L	520
闪　　点℃	组份一 34 组份二 35 混合后 34

涂装施工

涂装前准备

表面处理	清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，涂装前须保持清洁干燥。
混合与熟化	甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。
使用条件	使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上； 室外底材温度低于0℃时,不宜户外施工； 相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；

施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期　5℃　15℃　25℃　40℃
12h　4h　2h　45min

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.33-0.45mm 喷嘴处压力不低于 155kg/m²
		稀释率 10-15%
空气喷涂（带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
		稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	适合	典型厚度 40-50 μm 稀释率 15-30%

配套稀释剂　F-06 面漆稀释剂

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	3h	2h	1.5h	1h
实干	48h	36h	24h	14h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	24h	12h	8h	6h	2h
最长	无限制				

典型涂装厚度　干膜 50-80 μm

前配套用漆　可以直接以聚苯胺底漆以及环氧类底漆打底，也可用以聚苯胺底漆、环氧富锌底漆及无机富锌底漆作为底漆，以环氧中间漆作为过渡层。

关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。

注意事项

本产品必须用推荐使用的氟碳专用稀释剂，如果使用其它稀释剂，尤其是含醇类的稀释剂，会严重影响涂层质量。夏天气温高溶剂挥发快，应采用夏用型稀释剂才能达到好的喷涂效果。

涂装过程中或刚刚涂装完表面就凝结水汽，会使漆膜失去光泽，外观变差，未完全固化时遇到积水会导致漆膜变色，深色及低温条件尤其如此。

包装规格

（主剂）　组份一　20L 桶装　18kg

（固化剂）组份二　4L 桶装　1.5kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限

12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护

施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。

声　　明

我公司仅保证产品本身的质量，因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

BA-615 各色氟碳面漆（国产）

产品说明

这是一种由氟碳树脂、脂肪族异氰酸酯固化剂组成的高耐候高性能双组份防腐面漆。

特　性

- 极强的抗紫外线老化性能，不粉化、不泛黄、装饰性好，全面提高涂层的使用寿命。
- 优良的自洁性、不粘性。
- 良好的耐油性、耐磨性。
- 优异的耐盐雾性、耐湿热性和耐药品性。
- 有良好的低温施工性。
- 漆膜坚韧、机械性能好。

用　途

用于耐候性要求很高的设备表面的防护及装饰；如：桥梁、交通设施、海洋船舶、机械仪表、海港设施等许多耐久设施的高性能面漆。与聚苯胺底漆配套，作大型工程钢结构的超长效重防腐涂装，也可以用于外墙涂装面漆。

施工参数

外　观	各色、可以提供有光至哑光光泽效果。
干燥时间 25℃	表干≤0.5h，，实干≤24h
配　比（重量比）	10:1
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
体积固体份%	60±1（因颜色而异）
密度 g/mL	1.2±5%
挥发性有机溶剂含量 g/L	520
闪　点℃	组份一 34 组份二 35 混合后 34

涂装施工

涂装前准备

表面处理：清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，涂装前须保持清洁干燥。

混合与熟化：甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件：使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；
室外底材温度低于0℃时,不宜户外施工；
相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
12h	4h	2h	45min

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.33-0.45mm 喷嘴处压力不低于 155kg/m²
		稀释率 10-15%
空气喷涂（带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
		稀释率 15-25%

滚涂、刷涂　　适合　　典型厚度 40-50 μm
稀释率 15-30%

配套稀释剂　　F-06 面漆稀释剂

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	3h	2h	1.5h	1h
实干	48h	36h	24h	14h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	24h	12h	8h	6h	2h
最长	无限制				

典型涂装厚度　　干膜 50-80 μm

前配套用漆　　可以直接以聚苯胺底漆以及环氧类底漆打底，也可用以聚苯胺底漆、环氧富锌底漆及无机富锌底漆作为底漆，以环氧中间漆作为过渡层。

后配套用漆　　无

关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。

漆膜表面光洁程度取决于涂装方式以及所采用的前道漆的品种，采用空气喷涂方式漆膜光泽和外观最好。尽量避免多种涂装方式混用；采用聚苯胺环氧面漆为前道漆，能增强整个涂层的防腐蚀性能，但无法达到最佳的装饰效果。

采用滚涂和刷涂时，特别是在涂装深色底漆以及鲜艳颜色（如黄色和橙色）时，一般涂两道才能保证颜色一致。最好是涂前先涂一层颜色相容的中间漆。

注意事项　如在漆膜涂装较长时间后，需要重涂或修补涂装时，为防止层间附着力下降，应用砂纸打毛漆膜表面，去除污物如油脂、盐分、烟尘，然后再涂氟碳面漆

本产品必须用推荐使用的氟碳专用稀释剂，如果使用其它稀释剂，尤其是含醇类的稀释剂，会严重影响涂层质量。夏天气温高溶剂挥发快，应采用夏用型稀释剂才能达到好的喷涂效果。

在封闭空间内涂装时，必须确保良好的通风。

涂装过程中或刚刚涂装完表面就凝结水汽，会使漆膜失去光泽，外观变差，未完全固化时遇到积水会导致漆膜变色，深色及低温条件尤其如此。

包装规格　（主剂）　组份一　20L 桶装　20 kg
（固化剂）组份二　4L 桶装　2 kg
也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限　12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护　施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

声　　明　以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。如果用户需要，我们将尽可能提供现场服务，确保施工正常进行。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-854 聚苯胺防腐底漆

产品说明

这是一种由聚苯胺、环氧树脂、铝粉体质颜料、有机溶剂、助剂组成的双组份聚苯胺船体底漆，能一次成厚膜，无沥青等有害物质，耐水性能优良。

特　性

- 漆膜细腻屏蔽效果好，耐水性佳，可长期在水下环境中使用。
- 附着力好，抗起泡性能好。
- 漆膜干燥快，施工效率高。
- VOC 含量低，有机溶剂挥发少，不含煤沥青等有害物质，环保性能优越。

用　途

和 BA-856 聚苯胺防腐面漆配套使用，作为聚苯胺船体防锈漆的底漆，用于船体水线以下的耐腐蚀保护。

施工参数

外　观	银灰色，有光
干燥时间 25℃	表干≤2h
体积固体份%	62±1
配　比（重量比）	4 :1
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
密度 g/mL	1.2±5%
挥发性有机溶剂含量 g/L	284
闪　点℃	组份一 34 组份二 31 混合后 33

涂装施工

涂装前准备

表面处理

直接喷涂在钢材上，施工前须将被涂构件表面进行除锈处理。喷砂或抛丸除锈应达到 Sa2.5 除锈等级；手工和动力工具除锈应达 St3 除锈等级,粗糙度 30-70 μm；对已经进行过预涂的工件，需清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物。

喷涂在涂有底漆的钢材上，若是含锌粉底漆，如出现大面漆分散型破坏或产生锌盐，则须进行全面的扫砂处理。

涂装在其它底漆上，清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，涂装前须保持清洁干燥。

混合与熟化

组份一开桶后，须搅拌均匀，然后和组份二混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件

使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；
室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；
相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

5℃	15℃	25℃	40℃
6h	6h	5h	2h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 176kg/m² 稀释率 10-15%
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765

喷嘴 E

稀释率 15-25%

滚涂、刷涂　　适合，限于小面积使用，典型厚度 50-60 μm

稀释率 15-25%

配套稀释剂　　F-08 环氧漆稀释剂

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	24h	16h	10h	6h	4h
最长	14d				

典型涂装厚度　　干膜 120-140 μm

前配套用漆　　可以涂装在以环氧富锌车间底漆、无机硅酸锌车间底漆做钢材预处理的钢材上，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。

后配套用漆　　BA-856 聚苯胺防腐面漆，链接漆、防污漆等。

关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。

为了确保良好的抗腐蚀能力，必须使最小干膜厚达到 100 微米。膜厚必须与表面处理时获得的表面粗糙度相符合，粗糙度大的表面不应该涂以薄膜。

被涂表面温度必须维持在至少高于露点 3℃的水平。

本产品在低于 5℃的温度条件下无法充分固化。为了获得最佳性能，固化环境温度应该高于 10℃。

喷涂过程中或者随后发生的冷凝将导致不光滑或者漆膜不良。

注意事项

由于本产品含有环氧树脂，和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气中会发生粉化和褪色。但这些现象对其防腐蚀性能没有影响。

本产品涂装后，常温条件下（25℃）最长复涂时间为 14 天，气温过高，完全固化速度很快，需要尽快涂覆聚苯胺环氧面漆或者其它后配套面漆，特别是需要暴露在暴晒环境下，需要尽快涂覆下道漆，否则过度固化完全光滑的表面会影响层间附着力。如在漆膜涂装长时间暴露在阳光下后，为防止对层间附着力的影响，应用砂纸打毛漆膜表面，去除污物如油脂、盐分、烟尘，然后再涂本漆。

如对本产品是否适用有疑问，请向我司技术部查询有关详情。

包装规格

（主剂）　组份一　20L 桶装　16kg

（固化剂）组份二　4L 桶装　4kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限

12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护

施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

声　　明

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

BA-856 聚苯胺防腐面漆

产品说明

这是一种由聚苯胺、环氧树脂、氧化铁红、体质颜料有机溶剂、助剂等组成的的双组分厚浆型聚苯胺防锈漆，能一次成厚膜，无沥青等有害物质，耐水性能优良。

特　　性

- 优异的屏蔽性和耐水性。
- 具有优异的抗冲防锈击性和柔韧性。
- 和各种船体底漆和防污漆配套性好。
- 耐酸碱等化学腐蚀性能好。
- VOC 含量低，有机溶剂挥发少，不含煤沥青等有害物质，环保性能优越。

用　　途

和 BA-854 聚苯胺防腐底漆配套使用。作为厚浆型聚苯胺防锈漆的面漆，用于海洋船舶水线以下的涂装，也可以单独使用，用于各种污水罐、管道的涂装。

施工参数

外　　观	铁红色、灰色、黑色，有光。
干燥时间 25℃	表干≤3h
配比（重量比）	4 :1
附着力（百格法）	≤1
柔韧性，mm	≤2
体积固体份%	70±1
密度 g/mL	1.3±5%
挥发性有机溶剂含量 g/L	275
闪　　点℃	组份一 34 组份二 31 混合后 32

涂装施工

涂装前准备

表面处理：清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，涂装前须保持清洁干燥。

混合与熟化：甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件：使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；
室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；
相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期：

10℃	15℃	25℃	40℃
6h	5h	4h	2h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 176kg/m² 稀释率 10-15%
空气喷涂（带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E 稀释率 15-25%
滚涂、刷涂	限于小面积使用	典型厚度 75 μm 稀释率 15-25%

配套稀释剂：F-08 环氧漆稀释剂

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃
表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	24h	10h	8h	4h
最长	无限制			

典型涂装厚度　　干膜 100-200 μm

前配套用漆　　聚苯胺底漆，环氧富锌底漆及无机富锌底漆以及其它类型的环氧底漆。

后配套用漆　　可以和丙烯酸聚氨酯面漆、热塑性丙烯酸面漆、氟碳面漆、聚硅氧烷面漆，防火涂料等绝大部分面漆配套使用。

关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。

聚苯胺环氧面漆是一种厚浆型防护涂料，不适合用在对外观要求很高的装饰性产品上。

底材表面温度必须高于露点 3℃。

如果在涂装过程中或刚刚涂装完时便暴露于过低的温度或高湿度的环境，就可能导致固化不完全或表面污染，降低涂层之间的附着力。

如果涂装后不久就遇水，有可能表面发白，特别是深色的漆。

注意事项

如果需要改善漆膜外观、可以适当增加稀释剂，使涂层外观更加平整，但在温度过低，漆膜较厚时（厚度大于 150 微米，温度低于 5℃）， 需谨慎使用，过低的温度和过高的稀释剂添加量，会使涂层固化速度降低，使涂层表面产生游离胺，影响涂层对面漆的附着力。出现这种情况，需在固化完成的中间漆涂层上打磨以后才能进行面漆的涂装。高温条件下也不能涂装过厚（超过 250 微米），过厚的涂层表面比较光滑，过高的温度会加快涂层固化，影响下道漆的附着力，高温放置久且光滑的表面需要拉毛才能确保下道漆的附着力。

包装规格

（主剂）　组份一　20L 桶装　16 kg

（固化剂）组份二　4L 桶装　4 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限

12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护

施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

声　明

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-841 聚苯胺低表面处理环氧涂料

产品说明

这是一种溶剂含量低，体积固体份高的双组份耐腐蚀环氧树脂涂料。内含聚苯胺及铝粉，以提高耐腐蚀性能。

特　性

- 涂装前对钢材的表面处理要求较低，是一种表面宽容型涂料。
- 优良的耐腐蚀性能。
- 施工性能好，无气喷涂刷涂滚涂皆宜。
- 漆膜具有优良的机械性能。
- 可在经过处理的底材上直接喷涂厚膜，无需底漆和面漆即可达到优秀的防腐蚀能力。

用　途

可用于多种底材，包括人工处理的锈蚀底材，喷射处理和喷水处理的钢材，以及多种完好无损的老化涂层。特别适用于旧的涂层维护及喷砂处理比较困难部位的高性能涂装。

施工参数

外　观	半光，灰色为主，也可以制成其它各色。
干燥时间 25℃	表干≤5h
体积固体份%	82
配　比（重量比）	组份一 ：组份二 = 5：1
密度 g/mL	1.5±5%g/mL,因颜色不同有所差异
挥发性有机溶剂含量 g/L	138
闪　点℃	组份一 34
	组份二 31
	混合后 33

涂装施工

涂装前准备

表面处理　施工前须将被涂构件表面进行除锈处理。喷砂或抛丸除锈应达到 Sa2 除锈等级；手工和动力工具除锈，必须清理掉氧化皮，至少应达到 St2 除锈等级,对已经进行过预涂的工件，需清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，涂装前须保持清洁干燥。
用于维修旧的老化涂层，积垢和可溶性盐必须清除，积垢可用干鬃刷刷去，可溶性盐应该用淡水冲洗。

混合与熟化　组份一开桶后，须搅拌均匀，然后和组份二混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件　使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；
室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；
相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期	10℃	15℃	25℃	40℃
	5h	3h	2h	1h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 190kg/m²
空气喷涂（带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
滚涂、刷涂	适合，限于小面积使用，典型厚度 75-100 μm	
稀释剂	F-08 环氧漆稀释剂	

干燥时间

温度	-5℃	5℃	15℃	25℃	40℃

表干	4h	2h	1.5h	1h	0.5h
实干	48h	36h	24h	12h	12h
完全固化	21d	14d	14d	14d	14d

复涂间隔

温度	5℃	10℃	15℃	25℃	40℃
最短	48h	36h	24h	12h	8h
最长	无限制				

典型涂装厚度　干膜 200-250 μm

前配套用漆　可以以聚苯胺底漆以及环氧底漆、环氧富锌底漆、无机富锌底漆打底，也可直接喷涂在正确表面处理的钢材上。

后配套用漆　丙烯酸聚氨酯面漆等

关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。

为了在人工处理的钢材上发挥最佳防腐性能，应该将含铝粉的品种作为底漆涂刷，以便更好的润湿底材。

如果用高压盐水喷射处理，处理过的表面必须及时用淡水彻底冲洗，刚刚用高压水喷射处理过的表面，允许有轻微点状锈蚀。但必须表面干燥，积水必须清除。

防腐性能与表面处理程度及干膜厚度直接相关。采用无气喷涂能达到最大膜厚。涂装厚度用湿膜测厚仪及时估算出干膜厚度。

涂层应该没有针孔和漏点，如果有瑕疵或缺陷，应加以修复。

注意事项　本产品可在低于 5℃时固化，但为了达到最佳涂装质量，应尽量在高于 5℃的环境中固化。

在未完全固化的情况下，遇水会有变色发白，特别是深色。

为了达到较好的光洁度和光泽，应尽量避免不同的涂装方式混用，

如果是用于水下，表面处理需要提高至Sa2.5 级，干膜厚度至少在 250 微米以上。

和其它环氧树脂漆一样，暴露在大气环境中就会发生粉化和褪色。但这种现象对防腐蚀性能没有影响。

如对本产品是否适用有疑问，请向我司技术部查询有关详情。

包装规格　（主剂）　组份一　20L 桶装　17.5 kg

（固化剂）组份二　4L 桶装　3.5 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限　12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护　施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

声　明　以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

严禁复制

BA-832 聚苯胺热镀锌环氧封闭漆

产品说明

这是一种由环氧树脂、聚苯胺、铝粉等组成的的双组分高固体份厚浆型防腐漆，适宜做封闭涂层，以增强重涂性能和涂层耐腐蚀性能。

特　　性

- 与底材、面漆有优良的层间附着力。
- 和各种防锈底漆配套使用，能大大增强涂层的屏蔽性能和耐腐蚀性能。
- 具有优异的抗冲击性和柔韧性。

用　　途

作为防腐涂装的中间涂层层，以增强整个涂层的层间附着力和保护性能，用于船舶、港口设施、桥梁以及在严重腐蚀环境下使用的钢结构防护。

施工参数

外　　观	哑光。
干燥时间 25℃	表干≤2h，，实干≤24h
配　　比（重量比）	7:1
体积固体份%	75±3%
密度 g/mL	1.6±5%
挥发性有机溶剂含量 g/L	164
闪　　点℃	组份一 34 组份二 31 混合后 32

涂装施工

涂装前准备

表面处理：清理前道漆膜表面油污、水分及灰尘等污物，表面处理按 Sa2.5 标准执行，涂装前须保持清洁干燥。

混合与熟化：甲组份开桶后，须搅拌均匀，然后和乙组份混合均匀。按不同的涂装方法加入适量稀释剂，调至施工粘度。

使用条件：使用前保证底材洁净干燥,且底材温度须高于露点 3℃以上；
室外底材温度低于 0℃时,不宜户外施工；
相对湿度:低于 80%,最好在 40~60%之间；
施工及固化过程中,保证通风状况良好。

混合后适用期

10℃	15℃	25℃	40℃
4h	4h	3h	1h

涂装方法

无气喷涂	推荐使用	喷嘴直径 0.43-0.53mm 喷嘴处压力不低于 190kg/m²
空气喷涂 （带压力罐）	推荐使用	喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA 空气量 704 或 765 喷嘴 E
滚涂、刷涂	限于小面积使用	典型厚度 75 μm
稀释剂	环氧漆稀释剂	

复涂间隔

温度	5℃	15℃	25℃	40℃
最短	24h	10h	8h	4h
最长	无限制			

典型涂装厚度：干膜 100-200 μm

前配套用漆　　聚苯胺底漆，环氧富锌底漆及无机富锌底漆以及其它类型的环氧底漆。

后配套用漆　　可以和丙烯酸聚氨酯面漆、热塑性丙烯酸面漆、氟碳面漆、聚硅氧烷面漆，防火涂料等绝大部分面漆配套使用。关于其它涂料的配套，请向我司技术部门查询。

厚浆型环氧云铁中间漆是一种厚浆型防护涂料，不适合用在对外观要求很高的装饰性产品上。

为了使一次喷涂达到最大膜厚，最好使用无气喷涂。使用其他喷涂法，很难在涂装一道的情况下获得所需膜厚。使用空气喷涂时，可能需要多次交叉喷涂，才能获得所需膜厚。如果温度较低或较高，为了获得最大膜厚，可能需要采用某些特定的涂装技术。

用刷涂或辊涂方式涂装时，需要涂装多道，才能获得规定的干膜总厚度。

底材表面温度必须高于露点 3℃。

如果在涂装过程中或刚刚涂装完时便暴露于过低的温度或高湿度的环境，就可能导致固化不完全或表面污染，降低涂层之间的附着力。

如果涂装后不久就遇水，有可能表面发白，特别是深色的漆。

该产品暴露在大气环境中就会发生粉化和褪色。但是，这种现象对防腐蚀性能没有影响。

注意事项

厚浆型环氧云铁中间漆不适合长期浸没在水中。

厚浆型环氧云铁中间漆作为“运输保护涂料”，在现场加面漆之前使用。为了延长重涂间隔，切勿涂装过厚，而且由于用了云母氧化铁颜料，表面比较粗糙，表面纹理中可能存在杂质，必须彻底清理后再涂装面漆。

如果需要改善漆膜外观、可以适当增加稀释剂，使涂层外观更加平整，但在温度过低，漆膜较厚时（厚度大于 150 微米，温度低于 5℃）， 需谨慎使用，过低的温度和过高的稀释剂添加量，会使涂层固化速度降低，使涂层表面产生游离胺，影响涂层对面漆的附着力。出现这种情况，需在固化完成的中间漆涂层上打磨以后才能进行面漆的涂装。高温条件下也不能涂装过厚（超过 250 微米），过厚的涂层表面比较光滑，过高的温度会加快涂层固化，影响下道漆的附着力，高温放置久且光滑的表面需要拉毛才能确保下道漆的附着力。

在封闭空间内使用时，必须确保通风良好。

包装规格

（主剂）　组份一　　20L 桶装　　24.5 kg

（固化剂）组份二　　4L 桶装　　3.5 kg

也可以和用户协商其它包装规格

贮存期限

12 个月，超过贮存期经检验合格仍可使用。

安全防护

施工场地应有良好的通风设施，施工人员应戴好口罩、眼镜、手套等防护用品，避免皮肤接触和吸入漆雾、溶剂；施工现场严禁吸烟，隔绝一切火源。

声　　明

以上资料及数据是我们根据试验和实际使用中的经验积累的，可作为施工指南。如果用户需要，我们将尽可能提供现场服务，确保施工正常进行。我公司仅保证产品本身的质量。因底材的处理质量及条件等影响产品使用和涂装的众多因素，均在我们的控制范围之外。对达不到本公司产品说明书涂装技术要求，使用本产品造成的损失和人身损害我公司概不负责。对本说明书，我们将根据产品的不断改进和用户的要求进行修改。

以创新引领世界 以技术引导市场

以品质体现价值 以服务满足客户

湖南本安亚大新材料有限公司
地址：湖南长沙隆平高科技产业园亚大路1号
联系方式：0731-82887777 13397486262（刘先生）
网址：hppt://www.benanyada.com/

严禁复制