



Yutpu210

脂肪族聚氨酯面漆

产品叙述 以脂肪族异氰酸酯和羟基树脂为基料的双组分高固体涂料，具有优异的耐候性，漆膜坚韧，光泽好，不粉化，不泛黄，装饰性好，具有良好的耐化学品性能和耐水性，复涂间隔时间不受限制。

推荐用途 用于船舶、钢结构环氧体系中作高性能装饰性面漆。

产品资料	颜色	-868 白色 等
	光泽	半高光
	密度*	约 1.44 Kg/L
	固化剂	Yutpu210 聚氨酯固化剂
	体积固体份	(66±2) %
	标准膜厚	100µm 干膜厚 (约 150µm 湿膜厚)
	理论涂布率	4.6m ² /Kg (100µm 干膜计)
	完全固化(20℃)	7d
	闪点	31℃
	挥发性有机成分 (v.o.c)	321 克/升

*这里提供的密度数据是典型参数，随颜色变化而有所不同。

施工参数	混合	用动力搅拌机将主剂搅拌均匀，然后边搅拌，边往里加入固化剂，直至充分混合均匀。
	混合比	主剂：固化剂 =9.2:1 (重量比)
	稀释剂	Yutong 112 聚氨酯漆稀释剂
	无气喷涂	喷嘴口径：0.457~0.635mm 喷枪压力：18~25MPa 稀释比例：0~5% (重量比)
	刷涂	建议仅作为预涂和小范围涂覆时采用，但须达到要求的干膜厚度。
	辊涂	不推荐使用

干燥资料	底材温度	10℃	20℃	30℃
	漆膜表干 (100 µm)	6h	4h	3h
	漆膜实干 (100 µm)	16h	12h	8h
	最短覆涂间隔	12h	6h	4h
	最长覆涂间隔*	-	-	-
	混合使用期限	45min	30min	20min

* 覆涂前表面必须干燥且无粉化和其它污染物，如有必要，覆涂前进行充分拉毛。
上述数据仅供参考，实际干燥时间及涂装间隔取决于温度、干膜厚度、通风状况、湿度、下道油漆和机械强度等。



Yutpu210 脂肪族聚氨酯面漆

表面处理	所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照 ISO8504 进行评估和处理。 涂有油漆的表面：只能涂在清洁、干燥和完好的可兼容底漆上。	
施工条件	底材温度应当至少高于空气露点温度 3℃，相对湿度应低于 80%。温度和相对湿度测量应当在靠近作业点附近的底材处进行。	
产品特性	施工期间及施工后 12 小时内（20℃）小雨、高湿度和/或凝露会影响漆膜的良好形成，会使表面失去光泽，膜质变差。未完全固化即有积水聚集在表面，会导致变色（深色涂料更加明显）。光泽度和表面光洁程度取决于涂覆方式，尽可能避免多种涂覆方法混用。采用传统式喷涂法，可获得最佳的光泽和外观。	
备注	漆膜厚度：可以根据使用目的和区域使用非推荐膜厚，但这将改变涂布率，影响干燥时间和重涂间隔。正常干膜厚度范围为 80-160μm。 固化剂：Yutpu210 聚氨酯固化剂对潮气极为敏感，应密封桶盖，储存于干燥处。混合漆料过程中，极少量水分也会缩短混合使用期并造成漆膜缺陷。	
典型配套	Yutep255 环氧通用底漆	2×125μm（干膜厚度）
	Yutpu210 脂肪族聚氨酯面漆	1×100μm（干膜厚度）
	更多使用范围，请向“鱼童公司”咨询。	
安全健康	应小心使用本品，使用前和使用时，请注意包装以及罐上所有的安全标签，并参考鱼童公司产品安全说明，并遵守国家或当地政府安全规定。	
包装规格	包装桶规格	包装重量
	甲组份	20 公升
	乙组分	4 公升
储存期限	储存在阴凉、干燥、通风和远离热源的专用仓库。在常温条件下保质期为 18 个月，此后应检验合格后使用。	
声明	本产品说明书中所提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识，并非详尽无遗。虽然我们竭力保证我们对产品所提供的所有建议（无论在本说明书中或以他方式供的）均正确无误，鱼童只给予产品本身质量的保证，对于我们无法控制因素如：底材的表面处理质量或状况或影响该产品施工和使用的多种因素，除非我们特地书面同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题不负责任。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。	