



Yutpu1000 脂肪族聚氨酯可复涂面漆

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 用于钢结构或铝合金表面环氧体系中作高性能装饰性面漆

产品资料

颜色	-104 桔红色 -868 白色 等
光泽	高光
密度*	约 1.24 Kg/L
固化剂	Yutpu1000 聚氨酯固化剂
体积固体份	(51±2) %
标准膜厚	40µm 干膜厚 (约 80µm 湿膜厚)
理论涂布率	10.28m ² /Kg (40µm 干膜计)
完全固化(20°C)	7d
闪点	33°C

*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。
混合比例	主剂：固化剂 = 8:1 (重量比)
稀释剂	Yutong 112 聚氨酯漆稀释剂
无气喷涂	喷嘴口径 0.018 ~ 0.025 英寸 喷枪压力 18~ 25MPa 稀释比例 0 ~ 5% (以油漆重量计)
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°C	20°C	30°C
漆膜表干 (40 µm)	5h	2.5h	1.5h
漆膜实干 (40 µm)	24h	8h	4h
最短覆涂间隔	24h	8h	4h
最长覆涂间隔*	-	-	-
混合使用期限	3h	2h	1h

* 复涂前表面必须干燥且无粉化和其它污染物，如有必要，覆涂前进行充分的拉毛。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。

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



Yutpu1000 脂肪族聚氨酯可复涂面漆

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。如底漆为无机硅酸锌，覆涂前，无机硅酸锌底漆必须完全固化，并清除锌盐和其他任何污染物。

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。

典型配套 度)

Yutep856 环氧低表面处理漆 2×100um (干膜厚度)

Yutpu1000 脂肪族聚氨酯可复涂面漆 2×40um (干膜厚度)
关于最适于待保护底材的油漆体系，请向“鱼童公司”咨询。

安全健康

使用该产品前，应获取、参阅并遵循该产品“材料安全说明书”有关健康和安全方面的信息规定。如果您未完全了解这些告诫和规定，或不能严格遵守，请勿使用该产品。该涂料为易燃物，含有挥发性易燃溶剂，必须远离火星和明火（严禁在作业场所吸烟，采用防爆设备等）在该产品的施工和干燥过程中，必须采用合适的通风和防范措施。将溶剂蒸汽浓度控制在安全限定值之内，以防止发生中毒或缺氧的危险。采用保护措施，避免皮肤和眼睛与该产品接触（例如手套、防目镜、面罩、隔离霜等）。具体安全措施，应视施工方法和工作环境而定。

请谨慎处理废旧漆桶以免污染环境。

包装规格

	包装桶规格	包装重量
甲组份	20 公升	18 公斤
乙组份	4 公升	2.25 公斤

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 24 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（无论在本产品说明书中或以其他方式提供的）均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况或影响该产品施工和使用的多种因素。因此，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。该产品说明书所包含的资料将根据经验及我们不断开发产品的政策随时进行修改。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。