

## 产品描述

SM 1001为一种低VOC含量、环氧类、双组份、无溶剂的极低表面处理保养涂料。

要获得这种涂层所设计的最高性能，就必须严格遵循使用说明、注意事项、适用条件和限制规定。

## 产品优势

用于施工在各种底材上。包括：手工处理的锈蚀钢材，磨料喷砂清理钢材和水力喷砂清理钢材，以及完整的老化涂层上。

可为处于大气暴晒和浸渍环境中的工业结构物、沿海结构物、造纸厂桥梁和海上结构物，提供杰出的防腐蚀保护作用。

耐锈性能超越任何所谓低表面处理涂料，适用于表面处理最低的等级要求(WJ 4)。

耐湿性能超越任何所谓耐潮涂料，可在任何湿度下，并应用于真正潮湿和凝水的表面。

100% 固体含量，因此没有通风，除湿或加热的要求。在应用或贮存期间无火灾隐患。

涂层与几乎所有的传统压载舱涂料兼容甚至包括焦油环氧涂料。

节省了大量的表面处理费用，辅助设备费用（除湿器，通风机，加热器等），减少等待时间（液舱在6-12小时内即可投入使用）。

根据工况条件可自由选择最方便和最经济有效的表面处理方法，如喷砂、湿喷砂、高压水(500 800 bar)、超高压水(800 2000 bar)或动力工具等。

无涂装间隔，节省维护保养项目时间。

可水下固化，减少施工项目恢复运营的时间。

## 应用领域

石油化工、海洋工程及船舶的衬里

压载舱、原油舱和成品油舱和饮用水舱

结构及管道（包括有凝水的管道表面）

飞溅区、码头、潮汐区、游泳池

新建项目（有车间底漆的表面）

不锈钢、新老镀锌件表面

## 核心参数

颜色：泛蓝中灰色；可根据要求提供有限的颜色选择。

光泽：半光

固含量：100%

推荐干膜厚度：50-250 微米/每道

理论涂布率：在100 微米干膜厚度时，6.25 平方米/千克

实际涂布率：允许适当的损耗系数

适用温度：最大60°C（浸没）

密度：1.6 ± 0.1 克/ 立方厘米

VOC含量：<2 克/升

混合比：组分A和组分B按提供的包装、配套混合

闪点：SM 1001组分A：125°C  
组分B：100°C

## 表面处理

此产品性能取决于表面处理的程度。施工油漆前，所有的表面应当按照ISO 8504：2000进行评估和处理。

喷砂：最低Sa1

高压水：最低WJ-4

动力工具：最低St2

表面粗糙度：50-75微米

如果在湿喷砂过程中，使用盐水，那么处理过的表面必须用淡水彻底清洗，然后再涂覆SM 1001 允许新喷砂的表面出现点锈，水坑、死水、积水必须去除。

SM 1001可用于适当封闭或涂有底漆的混凝土表面；关于进一步的配套和底漆建议，请联系深盟新材料公司。

SM 1001适于复涂在完整的老化醇酸、环氧及聚氨酯体系上。但是，建议不要将该产品施工在以前使用过诸如氯化橡胶和乙烯等热塑性涂料的地方。请向深盟新材料公司咨询其他有关建议。

光泽及表面平整度取决于施工方法。应尽可能避免多种施工方法混用。

## 清洁

所有要涂覆的表面必须清洁，不受污染。高压淡水洗涤或清水冲洗是最佳选择；除去所有油、油脂、可溶性污染物及其它异物。

SM 1001适用于复涂在有限范围的老化涂层上，涂层应完整且牢固附着。松散或片状脱落的涂层应除去，至牢固的涂膜边缘。有光面漆可能需要进行轻度打磨，以提供附着的“基础”。

## 施工方法

适用于无气喷涂，空气喷涂，刷涂，辊涂。

混合：A组分（树脂）和B组分（固化剂）分别由独立的容器储存。

在将组分B添加入组分A之前，需充分搅拌组分A。

除非有精确的计量，否则不建议部分混合。

稀释剂：通常不需要稀释，使用稀释剂时，必须采用专用配套稀释剂（不超过5%）。

在低温施工环境下或喷涂管超过5米时可适当添加2.5-5%。

在饮淡水舱施工时不能使用稀释剂。

作业暂停：勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。油漆混合后不宜重新密封，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。

清洗：所有设备在使用后，应立即采用清洗剂进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗频率取决于喷涂量、温度、喷涂时间等因素。

## 施工参数

理论混合后使用寿命（分钟）：

15°C	30°C
65	30

固化时间：

15°C	30°C
表干（小时）：8-12	4-8
实干（天）：18-20	10-14

无气喷涂： 压缩比：最小45:1(最佳为63:1)。

喷嘴尺寸：大面积喷涂应选用0.47-0.58毫米（18-23密尔），60°雾化角，可回转自清洁耐磨喷嘴。

喷嘴压力：最小3000 psi。

喷漆泵应配备橡胶和特氟隆密封件。流体软管建议使用尼龙类型（尺寸3/8"（10mm）；对于某些项目，可能需要更大的直径1/2"（13mm）以达到更长的距离，但末端要使用1/4"（6mm）软管。使用尽可能短的管线。从喷枪和泵上取出所有过滤器。

喷枪出口压力 ≥ 20 Mpa

复涂间隔： 最小（表干）  
最大（无限制）

施工状态： 最低 最高

涂料温度	10°C	35°C
环境温度	5°C	40°C

没有湿度或露点限制。

## 使用须知

### 混合使用寿命

产品的混合使用寿命是有限的，组分 A 和组分 B 一经混合，应尽可能在最短时间内使用。

涂料或基材温度越高，涂料粘度越低，会减少施工时间和涂层的厚度。

受环境和材料温度的影响。如果温度更高或更低，混合使用寿命将分别变得更短或更长。如果涂料开始胶化或粘度显著增加，不应再使用该产品。

### 无气喷涂

无气喷涂时最好使涂料处于室温状态下。

### 环境条件

在低温或潮湿条件下（施工期间）可能会产生胺析出现象而引起变色但不会影响涂层的性能。

## 安全注意事项

### 安全预防

本产品应由专业涂装施工人员按照本手册，材料安全数据手册和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。施工应按技术说明书指导，并参照深盟新材料公司技术规范手册操作。

所有与施工和使用本产品有关的工作，都必须根据相关国家卫生、安全和环保法规与标准进行。

### 储存

贮存在阴凉、干燥的环境中（不低于4°C或高于20°C以上）。远离直接热源和阳光。

当不使用材料时，保持容器上的盖子紧闭。

### 保质期

在环境温度4°C-20°C的条件下，密封容器内可贮存至少24个月，此后需进行检查。在其他温度下，请向深盟新材料公司咨询。

### 运输

按照当地关于油漆涂料和危险化学品的管理法规进行安全运输。

### 废弃处置

空桶和废弃涂料应按国家法规进行安全处置。

## 特别声明

- 1、本资料中的相关数据是基于深盟新材料公司的相关实验和终端应用测试而形成，仅供用户参考。
- 2、因储存、运输、施工方法的不同，均可能会对本产品最后的干膜形态造成差异，建议熟悉全套技术流程并进行小试、中试后再进行规模化正式施工。
- 3、更多涂料信息及喷涂设备信息请咨询深盟新材料公司技术人员。
- 4、深盟新材料拥有对本资料进行修改的权利，以修改的最新版本为准。本资料为20250212版。