



High-performance Automotive Coating

车辆及工程机械涂料



产品说明书
Product Manual

苏州吉人高新材料股份有限公司

工业涂料 | 汽车涂料 | 船舶涂料 | 水性涂料 | 特种涂料



C 企业简介

Company Introduction

苏州吉人高新材料股份有限公司创建于1998年，是全国最早专业生产特种涂料，工业重防腐涂料，船舶涂料，汽车涂料，耐高温涂料，防火涂料，工业地坪涂料，油罐导静电涂料，机械装备涂料，钢结构轻重防腐涂料的企业之一，我们是国内领先的集研发、生产、销售及施工与一体的综合涂装方案提供商，目前年生产能力50万吨，在江苏苏州、淮安、湖北襄阳、辽宁盘锦、江西鹰潭拥有五个大型生产基地，现有十八大类近千个品种。

公司设有特种涂料研究中心，致力于为客户提供更加环保、更能提高劳动效率以及更耐用的长效防护涂料产品，我们始终走在涂料技术的最前沿，并长期与高等科研院所合作，是国家高新技术企业，省级企业技术中心，建有博士后工作站，是中国涂料工业协会常务理事单位，江苏省涂料行业协会会长单位，目前拥有发明专利数十项，其中多项专利填补了涂料行业技术空白，企业拥有保密配方100多个，并与上海工程技术大学联合创办了国内首家“涂料工程学院”，不断推进“产学研”一体化，借助长三角涂料人才优势，积极打造“中国工业漆硅谷”。

服务客户（部分） 



宇通客车



在提供最优异产品的基础上，我们一直致力于提供更好的涂装解决方案，从最初的产品配套确定到最终的涂装和维护，我们的技术服务团队可以在项目的每一个阶段为客户提供专业的技术建议和支持，确保客户尽可能高效地完成涂装作业，并保证涂料发挥预期的优异性能，同时我们时刻关注安全、环保，先后通过了“ISO9001质量管理体系”、“ISO14001环境管理体系”、“ISO18001职业健康安全管理”认证。

经过多年的发展，公司现已成为全国最具规模的工业涂料生产厂家之一，先后被评为“中国涂料工业百年百强企业”，“中国十大工业涂料品牌”，“江苏省重合同守信用企业”等称号，并与2014年在新三板挂牌上市（股票代码873611），成为规模以上民营涂企上市第一股；公司参与过国家大剧院、广州电视塔、杭州湾跨海大桥、天津石化大乙烯等多项知名工程项目，服务的行业主要有石油化工、电力、桥梁、船舶、基础设施、工程机械等。

做中国工业漆第一品牌，吉人智漆，智有一套！



三菱重工业（中国）有限公司



鲁南重工



洛阳中冶重工集团有限公司



三一重工股份有限公司

五大生产基地

1

苏州吉人高新材料股份有限公司

总部坐落于苏州相城区潘阳工业园春旺路，
占地面积56亩，年产能50万吨

2

淮安市造漆厂有限公司

苏州吉人高新材料股份有限公司分公司，
公司位于淮安市盐化工业园，占地104亩

3

湖北吉人水性汽车涂料有限公司

苏州吉人高新材料股份有限公司分公司，
位于湖北襄阳市宜城市大雁工业园，占地100亩

5

江西吉人高新材料有限公司

苏州吉人高新材料股份有限公司分公司，
位于鹰潭市贵溪市硫磷化工园，占地120亩

4

辽宁吉人涂料有限公司

12万吨高档涂料项目位于盘锦精细化工（塑料）
产业园区（盘锦市双台子区），占地面积85亩。



JIREN HIGH-TECH MATERIALS

CONTENT 目录

资质荣誉	01
车辆类面漆	
Jirencar topcoat 101通用型汽车面漆	05
Jirencar topcoat 102聚氨酯汽车面漆	06
Jirencar topcoat 103丙烯酸聚氨酯汽车面漆	07
Jirencar topcoat 104通用型丙烯酸聚氨酯汽车面漆	08
Jirencar topcoat 105高级丙烯酸聚氨酯汽车面漆	09
Jirencar topcoat 106通用型丙烯酸汽车面漆	10
车辆类中涂漆	
Jirencar filler 201通用型环氧汽车中涂漆	11
Jirencar filler 202聚酯汽车中涂漆	12
Jirencar filler 203高级聚酯汽车中涂漆	13
车辆类底漆	
Jirencar primer 301普通型汽车底漆	14
Jirencar primer 302通用型环氧汽车底漆	15
Jirencar primer 303高级环氧磷酸锌汽车底漆	16
车辆类原子灰	
Jirencar putty 401普通型不饱和聚酯原子灰	17
Jirencar putty 402通用型不饱和聚酯原子灰	18
机械设备类面漆	
Jirenmech topcoat 111通用型醇酸磁漆	19
Jirenmech topcoat 112聚氨酯面漆	20
Jirenmech topcoat 113丙烯酸聚氨酯面漆	21
Jirenmech topcoat 114通用型丙烯酸聚氨酯面漆	22
Jirenmech topcoat 115通用型丙烯酸高光面漆	23
Jirenmech topcoat 116亚光丙烯酸底面合一漆	24
机械设备类中间漆	
Jirenmech filler 211环氧中间漆	25
Jirenmech filler 212环氧云铁中间漆	26
Jirenmech filler 213通用型聚酯中间漆	27
机械设备类底漆	
Jirenmech primer 311工程专用底漆	28
Jirenmech primer 312环氧酯防锈底漆	29
Jirenmech primer 313环氧富锌底漆	30
Jirenmech primer 314通用型环氧磷酸锌底漆	31
车辆涂层配套方案	33
机械设备配套方案	35
工程案例	37

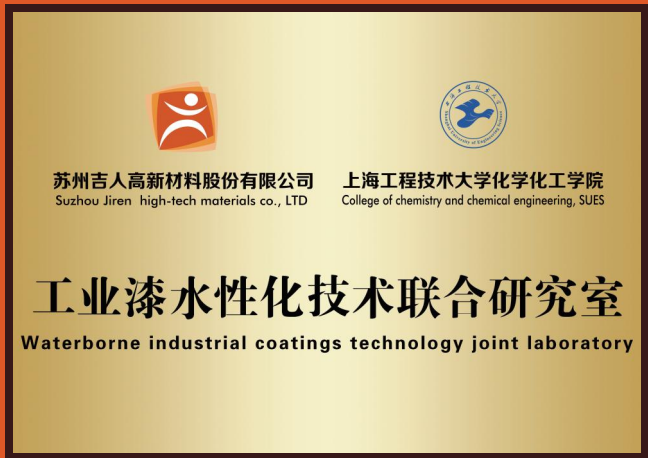
Honor And Achievement



吉人资质与荣誉



吉人资质与荣誉



Jirencar topcoat 101 通用型汽车面漆

产品简介：由醇酸树脂、颜料、助剂和有机溶剂等组成，主要用作车辆，机械设备普通用途外观装饰。

产品特性：涂膜具有优良的表面装饰效果。

执行标准：Q/320507 YCD10—2015

包装规格：15kg(红黑 14kg)

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：0.97-1.31

体积固体份：46-58%

推荐膜厚：40 μ m

用量：理论值：0.069-0.087kg/m²/40 μ m；

实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

用清水冲去盐份及其它水溶性污物；依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz15~40 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

兑稀后静置时间：30min(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(2~3mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：醇酸稀释剂(稀释比率 0~20%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干 \leq 10h，实干 \leq 24h；

涂装间隔：最小涂装间隔 24h(25℃)；最大涂装间隔：无限制，但在复涂前必须彻底清除漆膜表面污物，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材裸钢等

适用下涂 C06-1 醇酸底漆、C53-31 醇酸防锈漆、醇酸云铁中间漆等

适用上涂 C01-1 醇酸清漆等

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 \geq 33℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirencar topcoat 102 聚氨酯汽车面漆

产品简介：由合成树脂、进口聚氨酯固化剂、颜料、助剂、有机溶剂等配制而成。主要适用于各类车辆，工程机械等的装饰涂装。

产品特性：色彩均匀美观，手感舒适，附着力强，耐高温，耐水耐油，理化性能优良。

执行标准：Q/320507YCD07-2014

包装规格：20kg(主剂)/5kg(固化剂)

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：约 1.20 +/- 0.15g/ml

体积固体份：50.4-56.3%

混合比率：主剂：固化剂 = 4：1(质量比)

推荐膜厚：50~60μm

用量：理论值：0.12-0.16 kg/m²/60μm；

实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关备注。

备注：使用无气喷涂施工时，推荐喷涂一道形成的干膜厚度不超过 40 微米。

表面处理：

要求前道涂层干燥、洁净、均匀，并经过适当的表面处理。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合使用期：4h(25℃)

混合后熟化或静置时间：30min(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂/辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.33~0.53mm)；喷嘴压力(约 10~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5~3mm)；喷嘴压力(约 0.3~0.8MPa)

刷涂/辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：丙烯酸聚氨酯稀释剂(稀释比率 0~20%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤1h，实干≤24h，完全固化≤7d；烘干(工件表面温度为 80±2℃时)：45 min；

涂装间隔：最小涂装间隔 12h(25℃)；最大涂装间隔：无限制，但在涂装下道油漆之前，应作必要的表面处理以使漆膜清洁、干燥，否会影响漆膜的层间附着力和保护效果。

涂装配套：

适用底材：裸钢等

适用下涂：环氧磷酸锌底漆、环氧底漆、环氧云铁中间漆、环氧厚浆防腐漆、环氧多功能底漆等

适用上涂：丙烯酸聚氨酯清漆

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点≥27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirencar topcoat 103 丙烯酸聚氨酯汽车面漆

产品简介：由丙烯酸树脂、进口聚氨酯固化剂、颜料、助剂、有机溶剂等配制而成。主要适用于各类车辆，工程机械及机械设备等的装饰涂装。

产品特性：色彩均匀美观，手感舒适，附着力强，耐高温，耐水，耐油，理化性能优良。

执行标准：Q/320507YCD07-2014

包装规格：20kg(主剂)/5kg(固化剂)

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：约 1.18 +/- 0.15g/ml

体积固体份：50.2-55.8%

混合比率：主剂：固化剂 = 4：1(质量比)

推荐膜厚：50~60μm

用量：理论值：0.12-0.15 kg/m²/50μm；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

备注：使用无气喷涂施工时，推荐喷涂一道形成的干膜厚度不超过 40 微米。

表面处理：

要求前道涂层干燥、洁净、均匀，并经过适当的表面处理。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合使用期：4h(25℃)

混合后熟化或静置时间：30min(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂/辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.33~0.53mm)；喷嘴压力(约 10~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5~3mm)；喷嘴压力(约 0.3~0.8MPa)

刷涂/辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：丙烯酸聚氨酯稀释剂(稀释比率 0~20%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤1h，实干≤24h，完全固化≤7d；烘干(工件表面温度为 80±2℃时)：45 min；

涂装间隔：最小涂装间隔 12h(25℃)；最大涂装间隔：无限制，但在涂装下道油漆之前，应作必要的表面处理以使漆膜清洁、干燥，否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。

涂装配套：

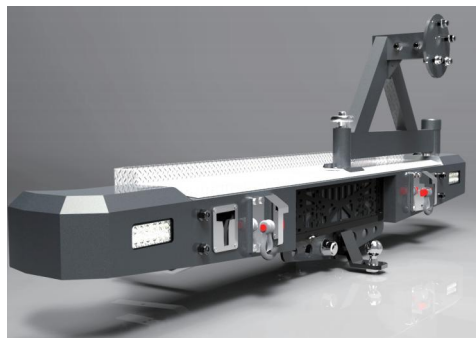
适用底材：裸钢等

适用下涂：环氧磷酸锌底漆、环氧底漆、环氧云铁中间漆、环氧厚浆防腐漆、环氧多功能底漆等

适用上涂：丙烯酸聚氨酯清漆

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点≥27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirencar topcoat 104 通用型丙烯酸聚氨酯汽车面漆

产品简介：引进优质丙烯酸树脂和进口固化剂双组份丙烯酸聚氨酯面漆，具有高光泽，高耐候性，高硬度，良好的流平性和漆膜饱满度，很好的施工性。适用于各类车辆和工程机械等。

产品特性：涂膜光泽高，饱满度好，硬度高，低温烘烤或自干，施工方便。

执行标准： GB/T13492-92

包装规格： 20kg(主剂)/5kg(固化剂)

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：约 0.95~1.34Kg/L

体积固体份：约 42.7~54.2%

混合比率：主剂：固化剂 =4：1(质量比)

推荐膜厚：40~60μm

用量：理论值：约 0.13~0.16kg/m²/50μm；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75μm；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期：4h(25℃)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.2-1.5mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂(稀释比率 10-20%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤60min，实干≤24h，完全固化≤7d；烘干(工件表面温度为 60±1℃时)：60min；(工件表面温度为 80±1℃时)：45min。

涂装间隔：最小涂装间隔 12h(25℃)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢，玻璃钢等

适用下涂：环氧底漆和中涂漆

适用上涂：不适用

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存： 闪点≥27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirencar topcoat 105 高级丙烯酸聚氨酯汽车面漆

产品简介：进口优质丙烯酸树脂和固化剂双组份丙烯酸聚氨酯面漆，具有高光泽，高耐候性，高硬度，极好的流平性和漆膜饱满度，良好的施工性。适用于各类车辆和工程机械等。

产品特性：涂膜光泽高，饱满度好，鲜映性佳，低温烘烤或自干，施工方便。

执行标准：GB/T13492-92

包装规格：18kg(主剂)/6kg(固化剂)

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：约 0.98~1.35Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 =3:1(质量比)

体积固体份：约 51.6~64.1%

推荐膜厚：40~60 μ m

用量：理论值：约 0.125~0.16kg/m²/50 μ m；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光滑；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40 $^{\circ}$ C，且必须高于露点温度 3 $^{\circ}$ C；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期：4h(25 $^{\circ}$ C)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25 $^{\circ}$ C)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.2-1.5mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂(稀释比率 10-20%)

施工温度：5~40 $^{\circ}$ C

干燥时间：自然干燥(25 $^{\circ}$ C)：表干 \leq 60min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；烘干(工件表面温度为 60 \pm 1 $^{\circ}$ C时)：60min；(工件表面温度为 80 \pm 1 $^{\circ}$ C时)：45min。

涂装间隔：最小涂装间隔 12h(25 $^{\circ}$ C)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢，玻璃钢等

适用下涂：环氧底漆和中涂漆

适用上涂：不适用

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 \geq 27 $^{\circ}$ C；储存期限：1 年；储存温度：-10~40 $^{\circ}$ C



Jirencar topcoat 106 通用型丙烯酸汽车面漆

产品简介：引进优质丙烯酸树脂单组分面漆，具有高光泽，高耐候性，高硬度，良好的流平性和漆膜饱满度，很好的施工性，可以制成底面合一防腐单涂层，适用于各类车辆和机械设备等，性价比高。

产品特性：涂膜光泽高，饱满度好，硬度高，低温烘烤或自干，施工方便，底面合一，具有防腐性能。

执行标准： GB/T13492-92

包装规格： 18kg

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：约 1.02~1.35Kg/L

体积固体份：约 43.2~56.1%

推荐膜厚：40~60 μ m；底面合一为 60-80 μ m

用量：理论值：约 0.15~0.30kg/m²；实际值与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40 $^{\circ}$ C，且必须高于露点温度 3 $^{\circ}$ C；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期： \geq 8h(25 $^{\circ}$ C)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25 $^{\circ}$ C)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.2-1.5mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂(稀释比率 10-20%)

施工温度：5~40 $^{\circ}$ C

干燥时间：自然干燥(25 $^{\circ}$ C)：表干 \leq 60min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；烘干(工件表面温度为 60 \pm 1 $^{\circ}$ C 时)：60min；(工件表面温度为 80 \pm 1 $^{\circ}$ C 时)：45min。

涂装间隔：最小涂装间隔 12h(25 $^{\circ}$ C)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着。

涂装配套：

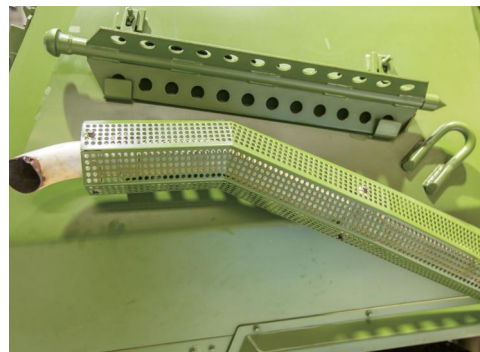
适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢，玻璃钢等

适用下涂：环氧底漆和中涂漆

适用上涂：不适用

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存： 闪点 \geq 27 $^{\circ}$ C；储存期限：1 年；储存温度：-10~40 $^{\circ}$ C



Jirencar filler 201 通用型环氧汽车中涂漆

产品简介：引进优质树脂和固化剂双组份环氧中涂漆，具有很好的层间附着力，填补性及打磨性好，优良的柔韧性，可用于各类车辆，工程机械及机械设备等。

产品特性：涂膜强韧，具有优良的附着力和填充性，与前后道涂层配套性良好。

执行标准：TB/T2393-2001.B

包装规格：20kg(主剂)/2.5kg(固化剂)

施工参数：

颜色：白色，灰色，定制色

比重： 1.40 ± 0.05 Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 = 8：1(质量比)

体积固体份：约 63.4%

推荐膜厚：60-80 μ m

用量：理论值：约 0.15kg/m²/60 μ m；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光滑；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期：4h(25℃)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5-2.0mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂(稀释比率 10-30%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干 \leq 30min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；烘干(工件表面温度为 60 \pm 1℃时)：60min；(工件表面温度为 80 \pm 1℃时)：40min。

涂装间隔最小涂装间隔 6h(25℃)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢等

适用下涂：环氧底漆，原子灰，电泳底漆

适用上涂：丙烯酸聚氨酯面漆，丙烯酸底色漆 + 清漆等

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 \geq 27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirencar filler 202 聚酯汽车中涂漆

产品简介：进口优质聚酯树脂和固化剂双组份聚酯中涂漆，具有很好的层间附着力，填补性及打磨性好，优良的柔韧性，可用于各类车辆，工程机械及机械设备等。

产品特性：进口优质聚酯树脂和固化剂双组份聚酯中涂漆，具有很好的层间附着力，填补性及打磨性好，优良的柔韧性，可用于各类车辆，工程机械及机械设备等。

执行标准： TB/T2393-2001.B

包装规格： 18kg(主剂)/3kg(固化剂)

施工参数：

颜色：白色，灰色，定制色

比重：约 1.38 ± 0.05 Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 = 6：1(质量比)

体积固体份：约 57.7%

推荐膜厚：60-80 μ m

用量：理论值：约 $0.15\text{kg}/\text{m}^2/70\mu\text{m}$ ；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40 $^{\circ}$ C，且必须高于露点温度 3 $^{\circ}$ C；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期：4h(25 $^{\circ}$ C)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25 $^{\circ}$ C)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5-2.0mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂(稀释比率 10-30%)

施工温度：5~40 $^{\circ}$ C

干燥时间：自然干燥(25 $^{\circ}$ C)：表干 \leq 30min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；烘干(工件表面温度为 $60 \pm 1^{\circ}$ C 时)：60min；(工件表面温度为 $80 \pm 1^{\circ}$ C 时)：40min。

涂装间隔最小涂装间隔 6h(25 $^{\circ}$ C)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢等

适用下涂：环氧底漆，原子灰，电泳底漆

适用上涂：丙烯酸聚氨酯面漆，丙烯酸底色漆 + 清漆等

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存： 闪点 \geq 27 $^{\circ}$ C；储存期限：1年；储存温度：-10~40 $^{\circ}$ C



Jirencar filler 203 高级聚酯汽车中涂漆

产品简介：进口优质聚酯树脂和固化剂双组份聚酯中涂漆，具有很好的层间附着力，填补性和打磨性优以及优良的柔韧性，可用于各类车辆，工程机械以及机械设备等。

产品特性：涂膜强韧，具有优良的附着力和填充性，与前后道涂层配套性良好。

执行标准： TB/T2393-2001.B

包装规格：18kg(主剂)/3kg(固化剂)

施工参数：

颜色：白色，灰色，定制色

比重：约 1.35 ± 0.05 Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 = 6：1(质量比)

体积固体份：约 64.9%

推荐膜厚：60-80 μ m

用量：理论值：约 $0.15\text{kg}/\text{m}^2/70\mu\text{m}$ ；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40 $^{\circ}$ C，且必须高于露点温度 3 $^{\circ}$ C；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期：4h(25 $^{\circ}$ C)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25 $^{\circ}$ C)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5-2.0mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂(稀释比率 10-30%)

施工温度：5~40 $^{\circ}$ C

干燥时间：自然干燥(25 $^{\circ}$ C)：表干 \leq 30min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；烘干(工件表面温度为 $60 \pm 1^{\circ}\text{C}$ 时)：60min；(工件表面温度为 $80 \pm 1^{\circ}\text{C}$ 时)：40min

涂装间隔：最小涂装间隔 6h(25 $^{\circ}$ C)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢等

适用下涂：环氧底漆，原子灰，电泳底漆

适用上涂：丙烯酸聚氨酯面漆，丙烯酸底色漆 + 清漆等

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存： 闪点 \geq 27 $^{\circ}$ C；储存期限：1年；储存温度：-10~40 $^{\circ}$ C



Jirencar primer 301 普通型汽车底漆

产品简介：由醇酸树脂、颜填料、助剂和有机溶剂等组成，主要用作钢结构和钢铁制品的普通防锈。

产品特性：涂膜具有一定的防锈性能。

执行标准：Q/320507 YCD11—2015

包装规格：15kg

施工参数：

颜色：白色、灰色、定制色

比重：1.45±0.05

体积固体份：58.4%

推荐膜厚：40μm

用量：理论值：0.110kg/m²/40μm；实际值：与表面处理、外界环境、施工环境等多种因素有关。

表面处理：

用清水冲去盐份及其它水溶性污物；依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光滑；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz30~40μm；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

兑稀后静置时间：30min(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(2~3mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：醇酸稀释剂(稀释比率 0~20%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤6h，实干≤24h；

涂装间隔：最小涂装间隔 24h(25℃)；最大涂装间隔：无限制，但在复涂前必须彻底清除漆膜表面污物，否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。

涂装配套：

适用底材：裸钢等

适用下涂：无

适用上涂：醇酸云铁中间漆、C03-1 醇酸调和漆、C04-2 醇酸磁漆等

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点≥33℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirencar primer 302 通用型环氧汽车底漆

产品简介：引进优质环氧树脂和聚酰胺固化剂双组份环氧磷酸锌底漆，具有良好的抗化学腐蚀和防锈能力。可用作防锈底漆，适用于各类车辆，工程机械及机械设备等。

产品特性：涂膜强韧，具有优良的附着力和封闭性，与前后道涂层配套性良好。

执行标准：GB/T 13493-1992

包装规格：18kg(主剂)/3kg(固化剂)

施工参数：

颜色：白色，灰色，定制色

比重：约 1.40 ± 0.05 Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 = 6：1(质量比)

体积固体份：约 65.8%

推荐膜厚：40-60 μ m

用量：理论值：0.14kg/m²/50 μ m；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光滑；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期：5h(25℃)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5-2.0mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：环氧稀释剂(稀释比率 10-30%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干 \leq 30min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；烘干(工件表面温度为 $60 \pm 1^\circ\text{C}$ 时)：60min；(工件表面温度为 $80 \pm 1^\circ\text{C}$ 时)：40min。

涂装间隔：最小涂装间隔 6h(25℃)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢等

适用下涂：原子灰

适用上涂：原子灰，中涂漆，丙烯酸聚氨酯面漆等

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 \geq 27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirencar primer 303 高级环氧磷酸锌汽车底漆

产品简介：引进优质环氧树脂和聚酰胺固化剂双组份环氧磷酸锌底漆，具有良好的抗化学腐蚀和防锈能力。可用作防锈底漆，适用于各类中高端车辆和工程机械等。

产品特性：涂膜强韧，具有优良的附着力和封闭性，与前后道涂层配套性良好。

执行标准：GB/T 13493-1992

包装规格：20kg(主剂)/4kg(固化剂)

施工参数：

颜色：白色，灰色及定制色

比重：约 1.38 ± 0.05 Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 = 6：1(质量比)

体积固体份：约 57.1%

推荐膜厚：40-60 μ m

用量：理论值：0.13kg/m²/50 μ m；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光滑；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试工期：5h(25℃)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5-2.0mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：环氧稀释剂(稀释比率 10-30%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干 \leq 30min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；烘干(工件表面温度为 $60 \pm 1^\circ\text{C}$ 时)：60min；(工件表面温度为 $80 \pm 1^\circ\text{C}$ 时)：40min。

涂装间隔：最小涂装间隔 6h(25℃)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢等

适用下涂：原子灰

适用上涂：原子灰，中涂漆，丙烯酸聚氨酯面漆等

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 \geq 27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirencar putty 401 普通型不饱和聚酯原子灰

产品简介：采用优质不饱和聚酯树脂和固化剂双组份原子灰，用于车体钢构，车身，机械设备等金属表面凹陷不平的填补。适用于各类车辆和工程机械。

产品特性：涂膜强韧不回缩，具有优良的附着力和填补性，与前后道涂层配套性良好。

执行标准：TB/T2393-2001.B

包装规格：4kg(主剂)：100g(固化剂)

施工参数：

颜色：土黄色，灰色，定制色

比重：约 $1.95 \pm 0.05 \text{Kg/L}$

混合比率：主剂：固化剂 = 100：2~3(质量比)

体积固体份：约 46%

推荐膜厚：100~200 μm

用量：理论值：约 $0.3 \text{kg/m}^2 / 200 \mu\text{m}$ ；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关；与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光滑；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 $Rz40 \sim 75 \mu\text{m}$ ；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 $5 \sim 40^\circ\text{C}$ ，且必须高于露点温度 3°C ；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试工期： $5 \sim 10 \text{min}$ (25°C)；

施工方法：批刮

打磨时间 $\leq 30 \text{min}$ (25°C)

施工温度： $5 \sim 40^\circ\text{C}$

干燥时间：自然干燥(25°C)：表干 $\leq 30 \text{min}$ ，实干 $\leq 24 \text{h}$ ，完全固化 $\leq 7 \text{d}$

涂装间隔：最小涂装间隔 30min (25°C)；最大涂装间隔：无限制。

但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

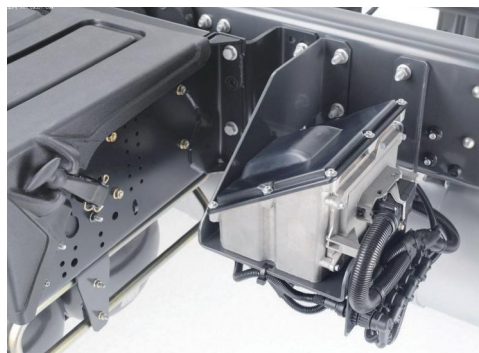
适用底材：钢，铝，镀锌钢，玻璃钢，底漆等

适用下涂：环氧底漆

适用上涂：各类中涂等

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 $\geq 27^\circ\text{C}$ ；储存期限：1年；储存温度： $-10 \sim 40^\circ\text{C}$



Jirencar putty 402 通用型不饱和聚酯原子灰

产品简介：采用优质不饱和聚酯树脂和固化剂双组份原子灰，用于车体钢构，车身，机械设备等金属表面凹陷不平整的填补。适用于各类车辆和工程机械。

产品特性：涂膜强韧不回缩，具有优良的附着力和填补性，与前后道涂层配套性良好。

执行标准： TB/T2393-2001.B

包装规格： 4kg(主剂) : 100g(固化剂)

施工参数：

颜色：黄色，灰色，定制色

比重：约 2.01±0.05 Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 = 100 : 2~3(质量比)

体积固体份：约 47%

推荐膜厚：100~200μm

用量：理论值：约 0.3kg/m²/200μm；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关；与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75μm；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期：5~10min (25℃)；

施工方法：批刮

打磨时间 ≤30min(25℃)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤30min，实干≤24h，完全固化≤7d

涂装间隔：最小涂装间隔 30min(25℃)；最大涂装间隔：无限制

但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

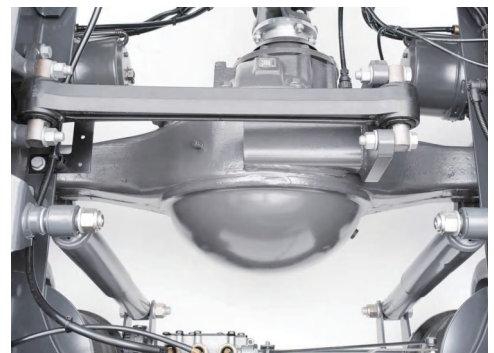
适用底材：钢，铝，镀锌钢，玻璃钢，底漆等

适用下涂：环氧底漆

适用上涂：各类中涂等

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存： 闪点≥27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirenmech topcoat 111 通用型醇酸磁漆

产品简介：由醇酸树脂、颜料、助剂和有机溶剂等组成，主要用作各类工程机械和机械设备外观装饰。

产品特性：涂膜具有优良的表面装饰效果。

执行标准：Q/320507 YCD10—2015

包装规格：15kg(红黑 14kg)

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：0.97-1.3

体积固体份：46-54%

推荐膜厚：40 μ m

用量理论值：0.069-0.087kg/m²/40 μ m；

实际值：与表面处理、外界环境、施工环境等多种因素有关。

表面处理：

用清水冲去盐份及其它水溶性污物；依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz15~40 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

兑稀后静置时间：30min(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(2~3mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：醇酸稀释剂(稀释比率 0~20%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干 \leq 10h，实干 \leq 24h；

涂装间隔：最小涂装间隔 24h(25℃)；最大涂装间隔：无限制，但在复涂前必须彻底清除漆膜表面污物，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：裸钢等

适用下涂：C06-1 醇酸底漆、C53-31 醇酸防锈漆、醇酸云铁中间漆等

适用上涂：C01-1 醇酸清漆等

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 \geq 33℃；储存期限：1 年；储存温度：-10~40℃



Jirenmech topcoat 112 聚氨酯面漆

产品简介：由合成树脂、进口聚氨酯固化剂、颜料、助剂、有机溶剂等配制而成。主要适用于各类工程机械以及机械设备等的装饰涂装。

产品特性：色彩均匀美观,手感舒适,附着力强,耐高温,耐水耐油,理化性能优良。

执行标准：Q/320507YCD07-2014

包装规格：20kg(主剂)/5kg(固化剂)

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：约 1.20 +/- 0.15g/ml

体积固含量：50.4-56.3%

混合比率：主剂：固化剂 = 4：1(质量比)

推荐膜厚：50~60μm

用量：理论值：0.12-0.16 kg/m²/60μm；

实际值：与表面处理,外界环境,施工环境等多种因素有关。

备注：使用无气喷涂施工时,推荐喷涂一道形成的干膜厚度不超过 40 微米。

表面处理：

要求前道涂层干燥、洁净、均匀,并经过适当的表面处理。

温度湿度：

底材温度 5~40℃,且必须高于露点温度 3℃;相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合使用期：4h(25℃)

混合后熟化或静置时间：30min(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂/辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.33~0.53mm);喷嘴压力(约 10~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5~3mm);喷嘴压力(约 0.3~0.8MPa)

刷涂/辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装,注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：丙烯酸聚氨酯稀释剂(稀释比率 0~20%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤1h,实干≤24h,完全固化≤7d;烘干(工件表面温度为 80±2℃时)：45 min;

涂装间隔：最小涂装间隔 12h(25℃);最大涂装间隔：无限制,但在涂装下道油漆之前,应作必要的表面处理以使漆膜清洁、干燥,否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。

涂装配套：

适用底材：裸钢等

适用下涂：环氧磷酸锌底漆、环氧底漆、环氧云铁中间漆、环氧厚浆防腐漆、

环氧多功能底漆等

适用上涂：丙烯酸聚氨酯清漆

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点≥27℃;储存期限：1年;储存温度：-10~40℃



Jirenmech topcoat 113 丙烯酸聚氨酯面漆

产品简介：由丙烯酸树脂、进口聚氨酯固化剂、颜料、助剂、有机溶剂等配制而成。主要适用于各类工程机械和机械设备等的装饰涂装。

产品特性：色彩均匀美观,手感舒适,附着力强,耐温,耐水耐油,理化性能优良。

执行标准：Q/320507YCD07-2014

包装规格：20kg(主剂)/5kg(固化剂)

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：约 1.18 +/- 0.15g/ml

体积固含量：50.2-55.8%

混合比率：主剂：固化剂 = 4：1(质量比)

推荐膜厚：50~60μm

用量：理论值：0.12-0.15 kg/m²/50μm；

实际值：与表面处理,外界环境,施工环境等多种因素有关。

备注使用无气喷涂施工时,推荐喷涂一道形成的干膜厚度不超过 40 微米。

表面处理：

要求前道涂层干燥、洁净、均匀,并经过适当的表面处理。

温度湿度：

底材温度 5~40℃,且必须高于露点温度 3℃;相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合使用期 L4h(25℃)

混合后熟化或静置时间:30min(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂/辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.33~0.53mm);喷嘴压力(约 10~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5~3mm);喷嘴压力(约 0.3~0.8MPa)

刷涂/辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装,注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：丙烯酸聚氨酯稀释剂(稀释比率 0~20%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤1h,实干≤24h,完全固化≤7d;烘干(工件表面温度为 80±2℃时)：45 min;

涂装间隔：最小涂装间隔 12h(25℃);最大涂装间隔：无限制,但在涂装下道油漆之前,应作必要的表面处理以使漆膜清洁、干燥,否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。

涂装配套：

适用底材：裸钢等

适用下涂：环氧磷酸锌底漆、环氧底漆、环氧云铁中间漆、环氧厚浆防腐漆、

环氧多功能底漆等

适用上涂：丙烯酸聚氨酯清漆

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点≥27℃;储存期限:1年;储存温度:-10~40℃



Jirenmech topcoat 114 通用型丙烯酸聚氨酯面漆

产品简介：引进优质丙烯酸树脂和进口固化剂双组份聚氨酯面漆，具有高光泽，高耐候性，高硬度，良好的流平性和漆膜饱满度，很好的施工性。适用于各类工程机械和机械设备等。

产品特性：涂膜光泽高，饱满度好，硬度高，低温烘烤或自干，施工方便。

执行标准：GB/T13492-92

包装规格：20kg(主剂)/5kg(固化剂)

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：约 0.97~1.32Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 = 4 : 1(质量比)

体积固体份：约 42.7~54.2%

推荐膜厚：40~60 μ m

用量：理论值：约 0.13~0.16kg/m²/50 μ m；

实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40 $^{\circ}$ C，且必须高于露点温度 3 $^{\circ}$ C；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期：4h(25 $^{\circ}$ C)

混合后熟化或静置时：15min 左右(25 $^{\circ}$ C)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.2~1.5mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂(稀释比率 10~20%)

施工温度：5~40 $^{\circ}$ C

干燥时间：自然干燥(25 $^{\circ}$ C)：表干 \leq 60min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；烘干(工件表面温度为 60 \pm 1 $^{\circ}$ C 时)：60min；(工件表面温度为 80 \pm 1 $^{\circ}$ C 时)：45min。

涂装间隔：最小涂装间隔 12h(25 $^{\circ}$ C)；最大涂装间隔：无限制。

但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢，玻璃钢等

适用下涂：环氧底漆和中涂漆

适用上涂：不适用

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 \geq 27 $^{\circ}$ C；储存期限：1年；储存温度：-10~40 $^{\circ}$ C



Jirenmech topcoat 115 通用型丙烯酸高光面漆

产品简介：引进优质丙烯酸树脂单组分面漆，具有高光泽，高耐候性，高硬度，良好的流平性和漆膜饱满度，很好的施工性，适用于各类工程机械和机械设备等，性价比高。

产品特性：涂膜光泽高，饱满度好，硬度高，低温烘烤或自干，施工方便。

执行标准：GB/T13492-92

包装规格：20kg

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：约 1.02~1.35Kg/L

体积固体份：约 43.2~56.1%

推荐膜厚：40~60 μ m

用量：理论值：约 0.13~0.18kg/m²；

实际值与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5 (SSPC-SP10) 或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40 $^{\circ}$ C，且必须高于露点温度 3 $^{\circ}$ C；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期： \geq 8h (25 $^{\circ}$ C)

混合后熟化或静置时间：15min 左右 (25 $^{\circ}$ C)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸 (0.48~0.53mm)；喷嘴压力 (约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸 (1.2-1.5mm)；喷嘴压力 (约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂 (稀释比率 10-20%)

施工温度：5~40 $^{\circ}$ C

干燥时间：自然干燥 (25 $^{\circ}$ C)：表干 \leq 60min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；

烘干 (工件表面温度为 60 \pm 1 $^{\circ}$ C时)：60min；(工件表面温度为 80 \pm 1 $^{\circ}$ C时)：45min。

涂装间隔：最小涂装间隔 12h (25 $^{\circ}$ C)；最大涂装间隔：无限制。

但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢，玻璃钢等

适用下涂：环氧底漆和中涂漆

适用上涂：不适用

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 \geq 27 $^{\circ}$ C；储存期限：1年；储存温度：-10~40 $^{\circ}$ C



Jirenmech topcoat 116 亚光丙烯酸底面合一漆

产品简介：引进优质丙烯酸树脂单组分面漆，具有高耐候性，高硬度，良好的流平性和漆膜饱满度，很好的施工性，可以制成底面合一防腐单涂层，适用各类工程机械和机械设备等，性价比高。

产品特性：涂膜饱满度好，硬度高，低温烘烤或自干，施工方便，底面合一，具有防腐性能。

执行标准：GB/T13492-92

包装规格：20kg

施工参数：

颜色：可定制各种颜色

比重：约 1.09~1.36Kg/L

体积固体份：约 47.5~58.3%

推荐膜厚：40~60 μm ；底面合一为 60-80 μm

用量：理论值：约 0.15~0.30kg/m²；

实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光滑；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μm ；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40 $^{\circ}\text{C}$ ，且必须高于露点温度 3 $^{\circ}\text{C}$ ；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期： $\geq 8\text{h}$ (25 $^{\circ}\text{C}$)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25 $^{\circ}\text{C}$)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.2-1.5mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂(稀释比率 10-20%)

施工温度：5~40 $^{\circ}\text{C}$

干燥时间：自然干燥(25 $^{\circ}\text{C}$)：表干 $\leq 60\text{min}$ ，实干 $\leq 24\text{h}$ ，完全固化 $\leq 7\text{d}$ ；烘干(工件表面温度为 60 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ 时)：60min；(工件表面温度为 80 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ 时)：45min。

涂装间隔：最小涂装间隔 12h(25 $^{\circ}\text{C}$)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢，玻璃钢等

适用下涂：环氧底漆和中涂漆

适用上涂：不适用

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 $\geq 27^{\circ}\text{C}$ ；储存期限：1年；储存温度：-10~40 $^{\circ}\text{C}$



Jirenmech filler 211 环氧中间漆

产品简介：引进优质树脂和固化剂双组份环氧中涂漆，具有很好的层间附着力，填补性及打磨性好，优良的柔韧性，可用于各类工程机械及机械设备等。

产品特性：涂膜强韧，具有优良的附着力和填充性，与前后道涂层配套性良好。

执行标准：TB/T2393-2001.B

包装规格：20kg(主剂)/2.5kg(固化剂)

施工参数：

颜色：白色，灰色，定制色

比重：1.40±0.05 Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 = 8：1(质量比)

体积固体份：约 63.4%

推荐膜厚：60-80μm

用量：理论值：约 0.15kg/m²/60μm；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光滑；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75μm；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合适用期：4h(25℃)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5-2.0mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂(稀释比率 10-30%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤30min，实干≤24h，完全固化≤7d；烘干(工件表面温度为 60±1℃时)：60min；(工件表面温度为 80±1℃时)：40min。

涂装间隔：最小涂装间隔 6h(25℃)；最大涂装间隔：无限制。

但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢等

适用下涂：环氧底漆，原子灰，电泳底漆

适用上涂：丙烯酸聚氨酯面漆，丙烯酸底色漆 + 清漆等

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点≥27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirenmech filler 212 环氧云铁中间漆

产品简介：由环氧树脂及固化剂，云母氧化铁及防锈颜料等组成。与环氧富锌底漆配套使用，作长效防腐涂层过渡层，其作用为增强复合涂层的封闭性和防腐性。也可作为防腐防锈底漆，适用于工程机械和机械设备等。

产品特性：涂膜强韧，具有优良的附着力和封闭性，与前后道涂层配套性良好。

执行标准： Q/320507 YCD08—2014

包装规格： 20kg(主剂)/2.5kg(固化剂)

施工参数：

颜色：云铁灰、云铁红
 比重：约 1.6(混合后)
 混合比率：主剂 / 固化剂 = 8/1(质量比)
 体积固体份：60±3%(混合后)
 推荐膜厚：60μm
 用量：理论值：0.17kg/m²/60μm；
 实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。



表面处理：

所涂表面应干燥、洁净并经过适当的表面处理。如用作底漆，应用清水冲去盐份及其它水溶性污物；依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75μm；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合使用期：4h(25℃)
 混合后熟化或静置时间：30min(25℃)
 施工方法 无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂
 无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)
 空气喷涂：喷嘴尺寸(2~3mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)
 刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度
 稀释剂 环氧稀释剂(稀释比率 10~30%)
 施工温度 5~40℃
 干燥时间 自然干燥(25℃)：表干≤2h，实干≤24h，完全固化≤7d；烘干(工件表面温度为 80±2℃时)：60min；
 涂装间隔 最小涂装间隔 4h(25℃)；最大涂装间隔：无限制，但在涂装下道油漆之前，应作必要的表面处理以使漆膜清洁、干燥，否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。

涂装配套：

适用底材 裸钢等
 适用下涂 环氧富锌底漆等
 适用上涂 J4560 环氧厚浆防腐漆、J4410 脂肪族聚氨酯面漆、氟碳面漆等
 非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存： 闪点≥27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirenmech filler 213 通用型聚酯中间漆

产品简介：进口优质聚酯树脂和固化剂双组份聚酯中涂漆，具有很好的层间附着力，填补性及打磨性好，优良的柔韧性，可用于各类工程机械和机械设备等。

产品特性：涂膜强韧，具有优良的附着力和填充性，与前后道涂层配套性良好。

执行标准： TB/T2393-2001.B

包装规格：18kg(主剂)/3kg(固化剂)

施工参数：

颜色：白色，灰色，定制色

比重：约 1.38 ± 0.05 Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 = 6：1(质量比)

体积固体份：约 57.7%

推荐膜厚：60-80 μ m

用量：理论值：约 0.15kg/m²/70 μ m；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期：4h(25℃)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5-2.0mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：通用稀释剂(稀释比率 10-30%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干 \leq 30min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；烘干(工件表面温度为 60 \pm 1℃时)：60min；(工件表面温度为 80 \pm 1℃时)：40min。

涂装间隔最小涂装间隔 6h(25℃)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢等

适用下涂：环氧底漆，原子灰，电泳底漆

适用上涂：丙烯酸聚氨酯面漆，丙烯酸底色漆 + 清漆等

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 \geq 33℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirenmech primer 311 工程专用底漆

产品简介：由醇酸树脂、颜填料、助剂和有机溶剂等组成，主要用作钢结构和钢铁制品的普通防锈。

产品特性：涂膜具有一定的防锈性能。

执行标准：Q/320507 YCD11—2015

包装规格：15kg

施工参数：

颜色：铁红色、灰色、定制色

比重：1.45±0.05

体积固体份：58.4%

推荐膜厚：40μm

用量：理论值：0.110kg/m²/40μm；实际值与表面处理、外界环境、施工环境等多种因素有关。

表面处理：

用清水冲去盐份及其它水溶性污物；依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光滑；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz30~40μm；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

兑稀后静置时间：30min(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(2~3mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：醇酸稀释剂(稀释比率 0~20%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤6h，实干≤24h；

涂装间隔：最小涂装间隔 24h(25℃)；最大涂装间隔：无限制，但在复涂前必须彻底清除漆膜表面污物，否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。

涂装配套：

适用底材：裸钢等

适用下涂：无

适用上涂：醇酸云铁中间漆、C03-1 醇酸调和漆、C04-2 醇酸磁漆等非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点≥33℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirenmech primer 312 环氧酯防锈底漆

产品简介：含有环氧酯树脂、氧化铁红粉、防锈颜料、助剂、溶剂等组成的单组份防锈涂料。适用于工程机械和机械设备表面的底漆涂装。

产品特性：漆膜具有优异的防锈性能，与金属附着力强，耐油等特点，可低温施工。

执行标准：Q/320507 YCD8—2014

包装规格：20kg

施工参数：

颜色：铁红、中灰色

比重：1.42±0.05

体积固体份：约为 64.1%

推荐膜厚：40-50μm

用量：理论值：0.14-0.18kg/m²；

实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素关。



表面处理：

用清水冲去盐份及其它水溶性污物；依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去锈锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz30~40μm；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

兑稀后静置时间：30min(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(2~3mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：醇酸稀释剂(稀释比率 0~20%)

施工温度：0~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤1h，实干≤24h；

涂装间隔：最小涂装间隔 24h(25℃)；最大涂装间隔：无限制，但在复涂前必须彻底清除漆膜表面污物，否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。

涂装配套：

适用底材：裸钢等

适用下涂：无

适用上涂：醇酸云铁中间漆、C03-1 醇酸调和漆、C04-2 醇酸磁漆等

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点≥33℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirenmech primer 313 环氧富锌底漆

产品简介：由环氧树脂、聚酰胺固化剂、锌粉、助剂和有机溶剂等组成，主要用作钢结构和钢铁制品。

产品特性：涂膜具有良好的理化性能，易于施工，配套性较好。

执行标准：Q/320507 YCD08—2014

包装规格：20kg(主剂)/2kg(固化剂)

施工参数：

颜色：灰色

比重：约 2.1(混合后)

混合比率：主剂 / 固化剂 =10/1(质量比)

体积固体份：55±3%(混合后)

推荐膜厚：80μm

用量：理论值：0.31kg/m²/80μm；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

用清水冲去盐份及其它水溶性污物；依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光顺；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5(SSPC-SP10)或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75μm；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

施工数据 混合使用期：4h(25℃)

混合后熟化或静置时间：30min(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(2~3mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：环氧稀释剂(稀释比率 0~20%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干≤30min，实干≤24h，完全固化≤7d；

烘干(工件表面温度为 80±2℃时)：60min；

涂装间隔：最小涂装间隔 6h(25℃)；最大涂装间隔：无限制，但在复涂前必须彻底清除漆膜表面形成的锌盐，否则会影响漆膜的层间附着力和保护效果。

涂装配套：

适用底材：裸钢等

适用下涂：无

适用上涂：J4210 环氧云铁中间漆、J4560 环氧厚浆防腐漆、

J4410 脂肪族聚氨酯面漆等

非公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点≥27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



Jirenmech primer 314 通用型环氧磷酸锌底漆

产品简介：引进优质环氧树脂和聚酰胺固化剂双组份环氧磷酸锌底漆，具有良好的抗化学腐蚀和防锈能力。可用作防锈底漆，适用于各类工程机械和机械设备等。

产品特性：涂膜强韧，具有优良的附着力和封闭性，与前后道涂层配套性良好。

执行标准：GB/T 13493-1992

包装规格：18kg(主剂)/3kg(固化剂)

施工参数：

颜色：白色，灰色，定制色

比重：约 1.40 ± 0.05 Kg/L

混合比率：主剂：固化剂 = 6：1(质量比)

体积固体份：约 65.8%

推荐膜厚：40-60 μ m

用量：理论值：0.14kg/m²/50 μ m；实际值：与表面处理，外界环境，施工环境等多种因素有关。

表面处理：

依照 SSPC-SP1 溶剂清洗标准除去油脂；除去焊接飞溅并处理焊缝、毛刺使其光滑；用喷砂方式除去铁锈、氧化皮和损坏的车间底漆达到 ISO Sa2.5 (SSPC-SP10) 或用电动工具处理表面达到 ISO St3；表面粗糙度 Rz40~75 μ m；用高压空气吹扫除去灰尘等污物；施工前确认表面干燥。

温度湿度：

底材温度 5~40℃，且必须高于露点温度 3℃；相对湿度不大于 85%。

施工数据：

混合试用期：5h(25℃)

混合后熟化或静置时间：15min 左右(25℃)

施工方法：无气喷涂、空气喷涂、刷涂 / 辊涂

无气喷涂：喷嘴尺寸(0.48~0.53mm)；喷嘴压力(约 12~15MPa)

空气喷涂：喷嘴尺寸(1.5-2.0mm)；喷嘴压力(约 0.5~0.8MPa)

刷涂 / 辊涂：推荐用于预涂和小面积涂装，注意要达到特定的干膜厚度

稀释剂：环氧稀释剂(稀释比率 10-30%)

施工温度：5~40℃

干燥时间：自然干燥(25℃)：表干 \leq 30min，实干 \leq 24h，完全固化 \leq 7d；烘干(工件表面温度为 60 \pm 1℃时)：60min；(工件表面温度为 80 \pm 1℃时)：40min。

涂装间隔：最小涂装间隔 6h(25℃)；最大涂装间隔：无限制。但在复涂前必须充分打磨并清理干净底材，否则会影响漆膜的层间附着力。

涂装配套：

适用底材：铝，钢，不锈钢，锌，镀锌钢等

适用下涂：原子灰

适用上涂：原子灰，中涂漆，丙烯酸聚氨酯面漆等

非本公司产品间的配套喷涂均需通过应用测试后方可配套使用

储存：闪点 \geq 27℃；储存期限：1年；储存温度：-10~40℃



安全措施

任何油漆施工中均应保证提供以下措施：

1. 保证良好的通风；
2. 穿戴必要的防护用品，避免接触皮肤和眼睛；如果油漆接触到皮肤，应用温水或者适当的清洗剂清洗。如果油漆接触到眼睛，应用大量水冲洗并立即就医；
3. 涂料中含有可燃物质，请防止静电积累、远离火花并禁止在临近地区吸烟；
4. 妥善处理空漆桶和剩余漆料，避免污染环境；
5. 现场遵守一切健康安全规定。

表面处理

参见本公司的化学品安全技术说明书(MSDS)、钢结构防腐涂装指南等相关资料。

专注于
工业涂料的
防护技术



车辆及工程机械产品推荐及配套方案

车辆涂层配套方案及施工工艺

配套方案

	道数	干膜厚度 (μm)	颜色	理论用量 (kg/m^2)	实际用量 (kg/m^2)	参考价格 (元/kg)
表面处理：表面处理需喷砂处理至 Sa2.5(GB 8923)非常彻底的喷射处理，在不放大的情况下进行观察时，表面应无可见的油脂和污垢，并且没有氧化皮、铁锈、油漆涂层和异物。粗糙度应满足 Ry5 40-75 微米。						
Jirencar primer302 通用型环氧汽车底漆 (6:1)	1	60	中灰	0.23	≥ 0.29	
Jirencar filler201 通用型环氧汽车中涂漆 (8:1)	1	60	浅灰	0.22	≥ 0.28	可选用
Jirencar topcoat103 丙烯酸聚氨酯汽车面漆 (4:1)	2	60	各色	0.15	≥ 0.20	
		合计： ≥ 180				



防护方案

配套方案

1. 车辆类高端 4 涂层工艺

Jirencar primer 303 高级环磷酸锌汽车底漆(6:1)

Jirencar putty 402 通用型不饱和聚酯原子灰(100 : 2~3)

Jirencar filler 203 高级聚酯汽车中涂漆(6:1)

Jirencar topcoat 105 高级丙烯酸聚氨酯汽车面漆(3:1)



2. 车辆类中端 4 涂层工艺

方案一

Jirencar primer 302 通用型环氧汽车底漆(6:1)

Jirencar putty 402 通用型不饱和聚酯原子灰(100 : 2~3)

Jirencar filler 202 普通型聚酯汽车中涂漆(6:1)

Jirencar topcoat 104 通用型丙烯酸聚氨酯汽车面漆(4:1)

方案二

Jirencar primer 302 通用型环氧汽车底漆(6:1)

Jirencar putty 401 普通型不饱和聚酯原子灰(100 : 2~3)

Jirencar filler 201 通用型汽车环氧中涂漆(8:1)

Jirencar topcoat 103 丙烯酸聚氨酯汽车面漆(4:1)



3. 车辆类低端 2 涂层工艺

方案一

Jirencar primer 302 通用型环氧汽车底漆(6:1)

Jirencar topcoat 102 聚氨酯汽车面漆(4:1)

方案二

Jirencar primer 301 普通型汽车底漆

Jirencar topcoat 101 通用型汽车面漆



车辆及工程机械产品推荐及配套方案

工程机械涂层配套方案及施工工艺

配套方案

	道数	干膜厚度 (μm)	颜色	理论用量 (kg/m^2)	实际用量 (kg/m^2)	参考价格 (元/kg)
表面处理：表面处理需喷砂处理至 Sa2.5(GB 8923)非常彻底的喷射处理，在不放大的情况下进行观察时，表面应无可见的油脂和污垢，并且没有氧化皮、铁锈、油漆涂层和异物。粗糙度应满足 Ry5 40-75 微米。						
Jirenprimer313 环氧富锌底漆 (10:1)	1	80	灰色	0.35	≥ 0.42	
Jirentopcoat113 环氧中间漆 (8:1)	1	80	灰色	0.24	≥ 0.30	可选用
Jirentopcoat113 通用型丙烯酸聚氨酯面漆 (4:1)	2	60	各色	0.15	≥ 0.20	
		合计： ≥ 220				



防护方案

配套方案

1. 机械设备类高端 4 涂层工艺

方案一

Jirenmech primer 314 通用型环氧磷酸锌底漆(6:1)
Jirencar putty 402 通用型不饱和聚酯原子灰(100 : 2~3)
Jirenmech filler 212 通用型聚酯中间漆(6:1)
Jirenmech topcoat 114 通用型丙烯酸聚氨酯面漆(4:1)

方案二

Jirenmech primer 313 环氧富锌底漆(10:1)
Jirencar putty 402 通用型不饱和聚酯原子灰(100 : 2~3)
Jirenmech filler 212 环氧云铁中间漆(8:1)
Jirenmech topcoat 114 通用型丙烯酸聚氨酯面漆(4:1)

2. 机械设备类中端 4 涂层工艺

方案一

Jirenmech primer314 通用型环氧磷酸锌底漆(6:1)
Jirencar putty 401 普通型不饱和聚酯原子灰(100 : 2~3)
Jirenmech filler 211 环氧中间漆(8:1)
Jirenmech topcoat 113 丙烯酸聚氨酯面漆(4:1)

方案二

Jirenmech primer314 通用型环氧磷酸锌底漆(6:1)
Jirencar putty 401 普通型不饱和聚酯原子灰(100 : 2~3)
Jirenmech filler 211 环氧中间漆(8:1)
Jirenmech topcoat 112 聚氨酯面漆(4:1)

3. 机械设备类低端 2 涂层工艺

方案一

Jirenmech primer 312 环氧酯防锈底漆
Jirenmech topcoat 115 通用型丙烯酸高光面漆

方案二

Jirenmech primer 311 工程专用底漆
Jirenmech topcoat 111 通用型醇酸磁漆

4. 机械设备类底面合一涂层

Jirenmech topcoat 116 亚光丙烯酸底面合一漆(防腐)
--



*注-更多涂层配套方案及施工工艺请咨询公司相关研发工程师

重大工程

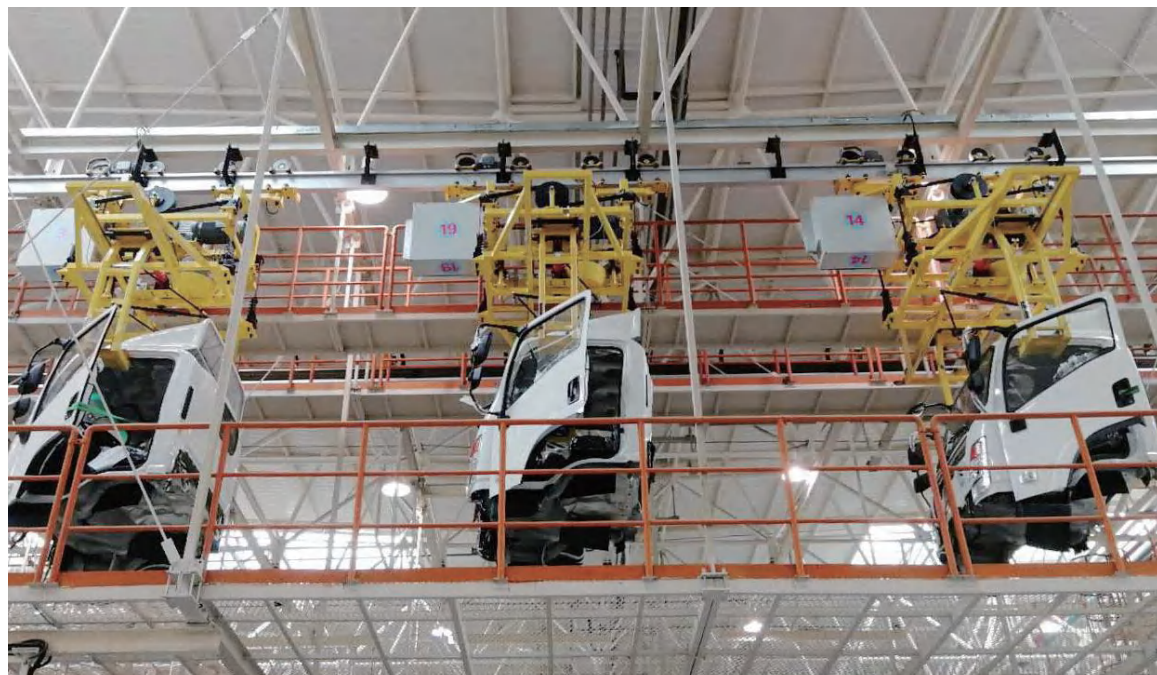
MAJOR PROJECT



梁山华宇集团汽车制造有限公司

车辆案例

VEHICLE CASE



武夷汽车制造有限公司



湖北大力汽车有限公司

重大工程

MAJOR PROJECT



中联重科股份有限公司

车辆案例

VEHICLE CASE



湖北华一汽车有限公司



湖北成龙威汽车有限公司

车辆案例

VEHICLE CASE



湖北润力汽车有限公司

工程机械案例

CONSTRUCTION MACHINERY CASE



长沙军立机械有限公司



廊坊中建机械有限公司



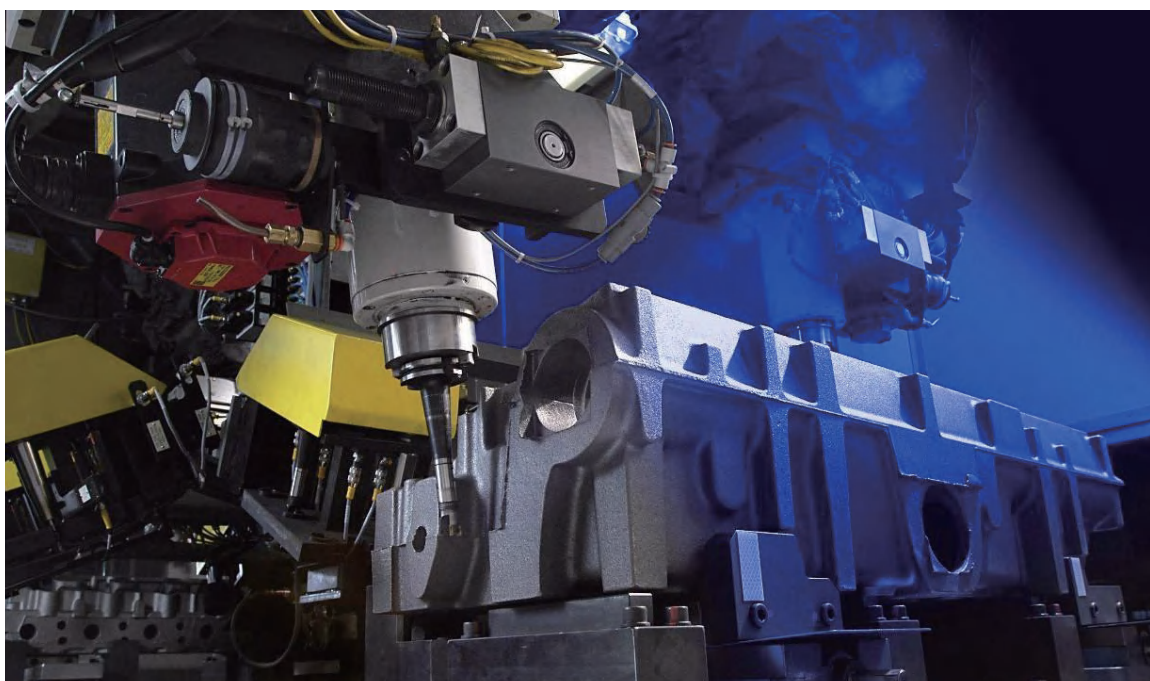
长沙毕克化工科技有限公司

工程机械案例

CONSTRUCTION MACHINERY CASE



西部重工



中亚重工科技股份有限公司



扫一扫关注吉人官方微信

苏州吉人高新材料股份有限公司
SUZHOU JIREN HIGH-TECH MATERIALS CO.,LTD

全国服务热线：400-101-9177

客服电话：0512-65380531

地址：苏州市相城区黄埭镇春旺路18号

网址：www.jirenqi.com 传真：0512-66721657

证券简称：吉人高新
股票代码：873611