HilonGuard 2620

厚浆型快干环氧树脂漆

产品介绍

一种双组份、高固体份、快干型底漆，含有环氧磷酸锌和云母氧化铁，以增强涂膜的防腐性能

- 极佳的低温固化性能，可以在 0°C 以下的温度条件下固化
- 优良的防腐性能
- 快干和可快速覆涂，显著提高生产效率

推荐使用

作为防护底漆，用于保护暴露在多种大气环境下的钢结构，如海上设施、化工厂和石化厂、工业建筑、电力工业及桥梁等。在大多数气候条件下，适于在 4-7 小时内进行覆涂，因此可加速生产和提高制作工厂的产量。也可作为快干型工业维修漆。

产品信息

颜色	有限颜色, EP6202 灰色
固化剂	EPC620
光泽	无光
体积固体份	81%±2%
漆膜厚度	干膜厚 150-200 微米　湿膜厚 185-247 微米
理论涂布率	5.4 平方米/公升（以 150 微米厚度干膜计）
混合比例	A 组份（基料）: B 组份（固化剂）= 3：1（体积比）
闪点	33°C

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000 标准进行评估和处理。油和油脂应按照 SSPC-SP1 溶剂清理标准除去。

钢材表面	采用钢砂进行喷砂清理，至 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6 的标准。如果在喷砂清理和施工 HilonGuard 2620 之间发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。通过喷砂清理过程暴露出来的表面缺陷，应打磨、填补或以合适的方式进行处理。建议 50-75 微米(2-3 密耳)的尖角状表面粗糙度。
预涂底漆的表面	损坏区域及焊缝应采用钢砂喷砂清理至 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6 标准。如果车间底漆出现大面积或散射状脱落，则可能需要进行全面的扫砂清理。
其他	请向当地的海隆公司咨询。

发布日期：2014 年 4 月 15 日

HilonGuard 2620

厚浆型快干环氧树脂漆

施工

施工条件	被涂表面温度必须始终保持在露点以上至少 3°C（5°F）。应避免涂覆过厚。 在非敞开空间内涂装时必须有良好的通风条件以确保涂层正常干燥。在施工及干燥过程中，涂层不应被暴露于高湿度的环境中。
混合	先将 A、B 组份单独搅拌均匀，再将 3 份体积的 A 组份与 1 份体积的 B 组分充分搅拌至混合均匀。
混合后使用寿命	1 小时（25°C）（随温度升高而缩短）
稀释剂	海隆 THR100
无气喷涂	推荐使用，喷嘴直径 0.43-0.58 毫米 (17-23 毫英寸) 喷嘴处的输出流体总压力不低于 170 千克/厘米^2 (2420 磅/英寸^2)
空气喷涂	推荐使用
刷涂	局部或小区域施工，典型厚度 75 微米
工具清洗	海隆 THR100

干燥时间及覆涂时间

	-5°C(23°F)	5°C(41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
表干	5 小时	4 小时	3 小时	2 小时
硬干	15 小时	10 小时	6 小时	3 小时
最小覆涂时间	24 小时	7 小时	4 小时	3 小时
最大覆涂时间	长期#	长期#	长期#	长期#
#参见说明书缩略语。				

配套涂层体系

HilonGuard 2620 通常施工在经过合适处理的钢材上，如果需要的话，也可施工在喷砂预涂处理底漆上。推荐的中间漆和面漆有：HilonGuard 2400 ,HilonGuard 2580. HilonDeco EP9300, HilonDeco PU9400，HilonDeco PU9410

关于其它底漆和面漆，请向海隆公司咨询。

包装规格

20 升包装单元: 15 升 A 组份(基料)置于 20 升包装桶中，5 升 B 组份(固化剂)置于 5 升包装桶中

贮存

必须按照国家规定贮存。贮存在阴凉、干燥的场所，远离热源和火源。参见产品 MSDS。25°C 条件下至少可保存 12 个月。此后需检查确认后再使用。

健康和安全

本产品旨在仅由专业施工人士使用，使用该产品前，请注意该产品材料安全说明书上有关健康和安全方面的信息，并按照国家关于健康、安全和环境保护方面的标准和规定进行施工和使用。

声明

本资料的技术建议、数据是尽我们所知，并非详尽无遗，仅供参考。本产品说明书所包含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，在使用产品前，请与我们联系索取最新版本。

发布日期：2014 年 4 月 15 日