HilonLining 6110

无机硅酸锌液舱/储罐漆

产品介绍

一种快干型、双组份溶剂型无机硅酸锌液舱/储罐漆。

- 具有耐受多种溶剂的优良性能
- 单道涂层即可提供良好的耐冲击性、耐磨性以及防腐蚀作用
- 符合美国食品与药品管理局(FDA)规定的要求

推荐使用

可以为装载各种石油产品、燃料的钢质贮罐的内壁提供防腐蚀保护作用。耐受介质主要包括甲醇、丙酮、醋酸丁酯等带腐蚀性烃类溶剂或其他中性化学品。具体耐受介质及环境请咨询当地海隆公司。

产品信息

颜色	RT1102 灰色
固化剂	RTC110
光泽	无光
体积固体份	51%±2%
漆膜厚度	干膜厚 100 微米　湿膜厚 189 微米
理论涂布率	5.3 平方米/公升（以 100 微米厚度干膜计）
混合比例	A 组份（基料）: B 组份（固化剂）= 2.8：1（体积比）
闪点	21°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	HilonLining 6110 只能施工在采用磨料喷砂清理至 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10 的表面上。建议 30-50 微米(1.2-2 密耳)的尖角状表面粗糙度。如果在喷砂清理和施工产品之间发生了氧化，表面应再进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、填没或以合适的方式进行处理。 详细表面处理程序请参见产品施工指导程序。
其他	请向当地的海隆公司咨询。

发布日期：2014 年 4 月 15 日

HilonLining 6110

无机硅酸锌液舱/储罐漆

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。钢材温度低于 5°C 或高于 40°C时，建议不要施工 HilonLining 6110。在密闭空间中施工 HilonLining 6110 时，要确保充足的通风。相对湿度低于 50%时，固化趋缓，需要通过诸如蒸汽或喷水等合适方法提高湿度。HilonLining 6110 应避免涂覆过厚，防止产生漆膜龟裂。
混合	先将 A 组份（基料）组份单独搅拌均匀，再将 2.8 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。施工期间应不断搅拌混合的涂料。
混合后使用寿命	4 小时（25°C）（随温度升高而缩短）
稀释剂	海隆 THR400
无气喷涂	推荐使用　喷嘴直径 0.46-0.61 毫米(18-24 毫英寸) 喷嘴处的输出流体总压力不低于 112 千克/厘米^2
空气喷涂	推荐使用
刷涂	局部或小区域施工，典型厚度 25-50 微米
工具清洗	海隆 THR400

干燥时间及覆涂时间

	5°C(41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
表干	1 小时	1 小时	1 小时	0.5 小时
硬干	5 小时	4 小时	3 小时	2 小时
最小覆涂时间	1 天	1 天	1 天	1 天
最大覆涂时间	10 天	10 天	10 天	7 天
最佳环境固化湿度>65%，详情参见产品施工指导。具体完全固化可贮存化学品时间请咨询当地海隆公司。				

配套涂层体系

由于涂膜厚度较低，需要采用 HilonLining 6110 进行自身复涂时，表面必须为未干和新施工的涂膜，并施工合适膜厚。请向当地海隆公司咨询，确保 HilonLining 6110 适于接触特贮的产品。

包装规格

20 升包装单元: 14.74 升 A 组份(基料)置于 20 升包装桶中，5.26 升 B 组份(固化剂)置于 10 升包装桶中

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。