HilonLining 6120

酚醛环氧液舱/储罐漆

产品介绍

一种双组份、高固体份环氧酚醛贮罐衬里涂料。

- 杰出的耐化学品介质性能
- 适用于装载饮用水

推荐使用

为贮存化学品的钢质贮罐的内壁，提供防腐蚀保护作用。耐受介质包括原油、无铅混合汽油、甲基叔丁基醚、航空燃油、苛性碱溶液、饮用水和选择性芳香族溶剂及脂肪族溶剂等，具体耐受介质及环境请咨询当地海隆公司。也可用于化学品传输管道内部的防腐保护。

产品信息

颜色	RT1202 灰色
	RT1203 白色
固化剂	RTC120
光泽	不适用
体积固体份	77%±2%
典型膜厚	干膜厚 100-150 微米 湿膜厚 130-195 微米
理论涂布率	6.18 平方米/公升（以 125 微米厚度干膜计）
混合比例	A 组份（基料）: B 组份（固化剂）= 4：1（体积比）
闪点	42°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 ISO8504:2000 标准进行评估和处理。在需要之处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边；油和油脂应按照 SSPC-SP1 溶剂清理标准除去。

钢材表面	HilonLining 6120 需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 50-75 微米(2-3 密耳)的尖角状表面粗糙度。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 6120

酚醛环氧液舱/储罐漆

施工

施工条件	被涂表面温度必须至少高于露点 3°C。温度低于 15°C 时，建议在混合后，开始施工前，让 HilonLining 6120 有一个 10-15 分钟的熟化时间。 对于一般用途，在钢材温度低于 10°C 时，不推荐施工 HilonLining 6120。但应用于饮用水贮存设施，可在钢材温度为高于 5°C 时，施工 HilonLining 6120。 在密闭空间中施工 HilonLining 6120 时，要确保充足的通风。该产品处于阳光照射下会严重泛黄，不建议应用于以颜色为重要指标的户外贮罐上，且不适用于强酸性环境。
混合	先将 A 组份（基料）和 B 组份（固化剂）单独搅拌均匀，再将 4 份体积的 A 组份与 1 份体积的 B 组份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 0.53-0.68 毫米 (21-27 毫英寸) 喷嘴处的输出流体总压力不低于 176 千克/厘米^2（2503 磅/英寸^2）
空气喷涂	推荐使用
刷涂/辊涂	局部或小区域施工
工具清洗	海隆 THR100

干燥时间及覆涂时间

	10°C(50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
表干	8 小时	7 小时	4 小时	3 小时
硬干	24 小时	20 小时	7 小时	5 小时
最小覆涂时间	26 小时	22 小时	10 小时	6 小时
最大覆涂时间#	26 天	24 天	22 天	16 天
关于具体完全固化可贮存化学品时间，请向海隆公司咨询。#罐内环境覆涂数据。				

配套涂层体系

HilonLining 6120 可用作自成底漆漆系。关于其它合适的底漆/面漆，请向海隆公司咨询。确保 HilonLining 6120 适于接触待贮存的产品。

包装规格

20 升包装单元；16 升 A 组份(基料)置于 20 升包装桶中，4 升 B 组份(固化剂)置于 5 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。