HilonLining 6220

无溶剂环氧储罐漆

产品介绍

一种双组份、无溶剂的环氧重防腐贮罐衬里涂料。

- 杰出的耐化学品介质性能
- 优秀的耐水浸泡性能

推荐使用

施工于钢质贮罐内壁，提供防腐蚀保护作用，抵御各种产品的侵蚀，包括：原油、白油和水。

可施工于混凝土上，作为衬里和二次围堰使用。

产品信息

基料	RT2200
固化剂	RTC226 淡黄色
固化剂	RTC223 白色
光泽	不适用
体积固体份	100%
典型膜厚	干膜厚 300-800 微米 湿膜厚 300-800 微米
理论涂布率	2.5 平方米/公升（以 400 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	＞101℃

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	本产品必须仅施工在采用磨料喷砂清理达到 Sa2½ (ISO 8501-1:2007)标准或 SSPC SP10 标准的表面上。建议表面为尖角型 粗糙度为 75-100 微米 (3-4 密耳)。HilonLining 6220 必须在钢材发生氧化前进行施工。如果确实已发生氧化，则整个氧化区域应再行喷砂至上述规定的标准。 喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷应打磨、填没或采用合适的方法进行处理。 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 6220

无溶剂环氧储罐漆

施工

施工条件	被涂表面温度必须至少高于露点 3°C。在钢材温度低于 10°C 时，不得进行施工。当油漆温度保持在 30°C 以上时，HilonLining 6220 可采用普通型无气喷涂设备进行施工。温度较低时，可采用合适压力等级的管道加热器，协助产品的汲取和雾化过程。必须控制贮罐内的气候条件，保持最高相对湿度在 10-15°C 的温度下为 50%，在 16°C 的温度下为 60%。密闭贮罐内的相对湿度应采用去湿设备进行控制。如果没有去湿设备，应采用单道涂层施工技术，避免出现层间附着力的问题。 使用多道涂层漆系时，保持尽可能短的复涂间隔时间，可达到最佳层间附着力。
混合	先将 A 组份（基料）和 B 组份（固化剂）单独搅拌均匀，再将 3 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	不适用，不得稀释
无气喷涂	推荐使用，喷嘴直径 0.53-0.66 毫米 (21-26 毫英寸) 喷嘴处的输出流体总压力不低于 211 千克/厘米^2（3000 磅/英寸^2）
空气喷涂	不推荐
刷涂/辊涂	仅适用于小面积修补
工具清洗	海隆 THR400

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	15 小时	12 小时	8 小时	5 小时
硬干	36 小时	24 小时	18 小时	7 小时
最小覆涂时间	36 小时	24 小时	18 小时	7 小时
最大覆涂时间	2 天	2 天	1 天	12 小时

配套涂层体系

HilonLining 6220 可直接施工在经过正确处理的裸露钢材上。但也适于施工在下列底漆上：
HilonLining 6120(薄层)。 HilonLining 6220 仅应进行自身复涂，决不应采用其它产品进行复涂。
请向海隆公司咨询。确保 HilonLining 6220 适于接触待贮存的产品。

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

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。