HilonLining 6250

环氧酚醛储罐漆

产品介绍

一种高性能、高交联度的环氧酚醛贮罐衬里涂料，

- 浸渍环境下杰出的耐热性能
- 良好的耐溶剂及化学品介质能力

推荐使用

一种高交联密度环氧酚醛衬里涂料，可作为石化工业的贮存及加工容器设备的内壁衬里，可长期用于抵御高温(>90°C)酸性原油和水的侵蚀。对于芳香族和脂肪族溶剂具有良好的耐性。也可应用于相应管道内壁的防腐保护。具体耐受介质及环境请咨询当地海隆公司。

产品信息

颜色	RT2502 灰色
	RT2503 白色
固化剂	RTC250
体积固体份	65%±2%
漆膜厚度	干膜厚 75-125 微米 湿膜厚 115-192 微米
理论涂布率	7.2 平方米/公升（以 90 微米厚度干膜计）
混合比例	A 组份（基料）: B 组份（固化剂）= 5.5：1（体积比）
闪点	28°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。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	该产品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 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。

HilonLining 6250

环氧酚醛储罐漆

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 10°C 时，不得进行施工。施工和固化期间，涂层不应暴露在高湿度的环境中。 在密闭空间中施工 HilonLining 6250 时，要确保充足的通风。 浸渍温度高于 60°C 时，贮存容器绝热保温十分重要，以免因涂膜和底材内的温度梯度影响而造成起泡，导致涂料过早损坏(“冷壁”效应)。
混合	先将 A 组份（基料）、B 组份（固化剂）单独搅拌均匀，再将 5.5 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	2 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 0.43-0.53 毫米 (17-21 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，典型厚度 50-75 微米
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	5 小时	3 小时
硬干	16 小时	12 小时	8 小时	6 小时
最小覆涂时间	36 小时	24 小时	18 小时	16 小时
最大覆涂时间	5 天	4 天	3 天	2 天

配套涂层体系

这是一种自身覆涂型涂料，不适于施工在其它底漆上。也仅应进行自身复涂，决不应采用其它产品进行复涂。请向海隆集团工业涂料公司咨询，确保 HilonLining 6250 适于接触待贮存的产品。

包装规格

20 升包装单元: 16.92 升 A 组份(基料)置于 20 升包装桶中，3.08 公斤 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。

发布日期：2014 年 4 月 15 日