HilonGuard 2300

环氧磷酸锌底漆

产品介绍

一种双组份、快干型环氧磷酸锌防锈底漆。

- 良好的防腐性能和机械性能
- 快速干燥和搬运的特性
- 长期覆涂性能

推荐使用

作为防锈底漆，用于经过合适处理的表面，广泛应用于海上设施、石油、化工工厂、桥梁工业和工程设备等。也可用作工业维修保养底漆。

快速固化和搬运以及可长期覆涂的特性，使得这一底漆可在现场施工全套漆系前，先在工厂进行施工。同时，HilonGuard 2300 也具有良好的耐磨性，可减少现场搬运过程中的机械损坏。

产品信息

颜色	氧化铁红及多种颜色 EP3001 红色 EP3002 灰色
固化剂	EPC300
光泽	哑光
体积固体份	62%±2%
典型厚度	干膜厚 50-75 微米（湿膜厚 81-121 微米）
理论涂布率	10.4 平方米/公升（以 60 微米厚度干膜计）
混合比例	A 组份（基料）: B 组份（固化剂）= 3.5：1（体积比）
闪点	24°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	钢材表面喷砂清理至 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6。如果在喷砂清理后和施工 HilonGuard 2300 之前发生了钢表面氧化，表面应再行喷砂至规定的目视标准。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。建议表面粗糙度不小于 50 微米。
预涂有车间底漆的钢结构	焊缝和破损区域需要喷砂处理至 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP6 以获得最佳性能。 如果车间底漆呈现大面积或大范围散射状损坏，可能需要全面进行刷净喷砂处理。
其他	请向当地的海隆公司咨询。

发布日期：2014 年 5 月 8 日

HilonGuard 2300

环氧磷酸锌底漆

施工

施工条件	基材表面温度必须始终保持在露点以上至少 3°C。本产品在 5°C 以下的温度条件下，不能充分固化。为了发挥最佳性能，建议固化温度大于 10°C。 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。避免涂覆过厚。
混合	先将 A 组份（基料）、B 组份（固化剂）单独搅拌均匀，再将 3.5 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	5 小时 (25°C)（随温度升高而缩短）
稀释剂	海隆 THR100 不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。
无气喷涂	推荐使用　喷嘴直径 0.38-0.53 毫米 (15-21 毫英寸) 喷嘴处的输出流体总压力不低于 155 千克/厘米² (2204 磅/英寸²)
空气喷涂	推荐使用
刷涂/辊涂	适用　典型厚度 40-50 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	2 小时	1 小时	0.5 小时	0.5 小时
硬干	8 小时	5.5 小时	3.5 小时	2 小时
最小覆涂时间	8 小时	5.5 小时	3.5 小时	2 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

下列底漆可与 HilonGuard 2300 配套使用：HilonZinc 1280, HilonZinc 1385.

建议以下面漆与 HilonGuard 2300 配套使用： HilonGuard 2300, HilonGuard 2400, HilonGuard 2580, HilonDeco EP 9300, HilonDeco PU 9400, HilonDeco PU 9410.

还可提供其它底/面漆，请向海隆公司咨询。

包装规格

20 升包装单元: 15.56 升 A 组份(基料)置于 20 升包装桶中，4.44 升 B 组份(固化剂)置于 5 升包装桶中

贮存

在 25°C (77°F)时，至少可保存 12 个月。此后需进行检查。贮存于干燥、阴凉的环境之中，远离热源及火源。

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

HilonGuard 2300

环氧磷酸锌底漆

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。