

EPO-PHEN™ FF

TANK LINING AND HI-TEMP COATING

储罐衬漆和耐高温漆

产品说明

EPO-PHEN FF COATING 是一种含云母氧化铁薄片胺固化的环氧酚醛涂料，设计应用于保温材料下高温管道表面，也用于水和碳氢化合物如汽油、燃油和柴油的浸泡容器内壁使用。

- 可用于达到149°C的干湿循环环境
- 底面两用漆
- 加入的云母氧化铁(MIO)能提供：
 - 耐高温性能
 - 单遍施工,高膜厚应用
- 可耐高温达到232°C(干燥环境下)
- 耐化学腐蚀
- 强化涂膜的保护性
- 改善边角保护性能

建议使用范围

- 应用于保温材料下的碳钢和不锈钢储罐及管道
 - 可使无保温材料的钢结构及管道具有耐磨及耐化学品特性
 - 可用于升温到99°C的淡水、蒸馏水中浸泡
 - 适用于储存汽油、燃油、柴油及其他类似的碳氢化合物的容器
 - 不建议用在饮用水浸泡环境
 - 水处理及污水处理厂
 - 风塔变速箱内衬
 - 此产品符合核电站II、III级BOP与DOE *非核燃料接触区域的特殊设计要求。
 - 核电厂
 - 核制造厂
 - DOE核燃料厂
 - DOE核武器厂
- *获得NRC认证后，拥有核设备施工资格。

产品指标

光泽：半光
 颜色：灰色
 体积固体含量：70% ± 2% 混合后
 重量固体含量：85% ± 2% 混合后
 VOC (EPA方法24)：未稀释：<250g/L
 混合比例：4:1 按体积
 建议每层涂布率：
 湿膜厚度：250-325微米
 干膜厚度：175-225微米
 理论涂布率：14m²/L@50微米干膜厚度
 在使用环境超过149°C时，不能超过225微米干膜厚度。

干燥时间表 (湿膜厚度：300微米，50%相对湿度)

| | 10°C | 25°C | 38°C |
|---------|-------|-------|------|
| 指触干： | 6 小时 | 3 小时 | 1 小时 |
| 指压干： | 18 小时 | 8 小时 | 2 小时 |
| 重涂间隔： | | | |
| 最短： | 48 小时 | 16 小时 | 6 小时 |
| 最长： | 30 天 | 30 天 | 30 天 |
| 固化： | 21 天 | 7 天 | 3 天 |
| 混合使用寿命： | 4 小时 | 2 小时 | 1 小时 |

热固化：环境干燥8小时，然后60°C，16小时

如果超过最长重涂时间，在重涂前需打磨表面。

干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

用稀释剂R7K15稀释10%

请在72小时内涂刷有机硅丙烯酸面漆。

熟化时间：不需要

EPO-PHEN™ FF

TANK LINING AND HI-TEMP COATING

储罐衬漆和耐高温漆

| | |
|-------------|--|
| 产品指标 | 产品存放有效期: 24个月, 未开封, 在4.5°C-38°C室内储存。 闪点: 32°C, Seta, 混合后。 稀释剂/清洗剂: R7K15 |
| 包装规格 | A组分: 14.4L 置于 20L 的桶 B组分: 3.6L 置于 4L 的桶 |
| 施工条件 | 温度: 被涂表面, 空气和涂料, 最低10°C, 最高49°C, 高于露点温度2.8°C。 相对湿度: 低于85% |
| 施工设备 | 稀释剂/清洗剂..... R7K15 如需使用其它稀释剂, 请咨询当地宣伟代表。 高压无气喷涂 泵比 45:1 最小 泵压 3600 psi 最小 (24.8MPa) 漆管内径 3/8"-1/2" (9.5-12.7mm) 喷枪 Graco XTR 7 喷嘴内径 0.019"-0.021" (0.48-0.53mm) 过滤网 30 目 稀释 根据需要, 最多至体积的15% 空气喷涂 喷枪 Binks 95 液体喷嘴 66/65 气体喷嘴 63PH-1 雾化压力 65 - 75 psi (0.45-0.52MPa) 液体压力 15 - 20 psi (0.10-0.14MPa) 稀释 根据需要, 最多至体积的15% 刷涂, 只用于小区域 刷子 天然鬃毛 稀释 根据需要, 最多至体积的15% 辊涂, 只用于小区域 滚筒 3/8" 酚醛筒芯,天然或合成材料纤维(9.5mm) 稀释 根据需要, 最多至体积的15% |
| 表面处理 | 为了确保足够的附着力,被涂物表面必须清洁、干燥和坚实。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其它外部附着物。 表面处理的建议最低要求: 铁和钢材 浸泡条件下: SSPC-SP10/NACE 2, 50-75 微米粗糙度 大气条件下: SSPC-SP2 或 SSPC-SP11 混凝土 浸泡条件下: SSPC-SP13/NACE 6 - 4.3.1 或 4.3.2 或 ICRI No. 310.2R, CSP 2-3 |

EPO-PHEN™ FF

TANK LINING AND HI-TEMP COATING

储罐衬漆和耐高温漆

表面处理

表面处理标准

| | | ISO 8501-1 | 瑞典标准 | SSPC | NACE |
|--------|-------|-------------------|------------------|-------------|-------------|
| | | BS7079:A1 | SIS055900 | | |
| 白色金属 | 表面状况 | Sa 3 | Sa 3 | SP 5 | 1 |
| 近白色金属 | | Sa 2.5 | Sa 2.5 | SP 10 | 2 |
| 商业级喷砂 | | Sa 2 | Sa 2 | SP 6 | 3 |
| 清扫级喷砂 | | Sa 1 | Sa 1 | SP 7 | 4 |
| 手动工具清洁 | 生锈 | C St 2 | C St 2 | SP 2 | - |
| | 蚀点及生锈 | D St 2 | D St 2 | SP 2 | - |
| 电动工具清洁 | 生锈 | C St 3 | C St 3 | SP 3 | - |
| | 蚀点及生锈 | D St 3 | D St 3 | SP 3 | - |

安全注意事项

使用之前应查阅材料安全数据表。

发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。

欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。