



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。

- 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
 - 可用于达到218°C的干湿循环环境
 - 可耐高温达到232°C(干燥环境下)
 - 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

产品指标

光泽：半光
颜色：灰色
体积固体含量： 70% ± 2% 混合后
VOC： <250g/L,未稀释，满足GB 30981-2020
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： 27.4m²/L@25微米干膜厚度
*详见推荐配套

干燥时间表（湿膜厚度： 300微米， 50%相对湿度）			
常温固化	10°C	25°C	38°C
指 触 干：	6 小时	3 小时	1 小时
指 搬 运：	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
固化投入使用：	21 天	7 天	3 天
混合使用寿命*：	4 小时	2 小时	30分钟
热 固 化：	环境干燥8小时，然后60°C， 16小时		
熟化时间：	不需要		

干燥时间表（湿膜厚度： 300微米， 50%相对湿度）	
低温固化	1.6°C 25°C
指 触 干：	24 小时 4 小时
指 搬 运：	48 小时 6 小时
重涂间隔：最短：	24 小时 24 小时
最长：	30 天 30 天
固化投入使用：	5 天 1 天
混合使用寿命*：	4 小时 1.5小时
熟化时间：	不需要

*用稀释剂R8KE4,R7K15稀释10%混合使用寿命由温度与材料多少决定。
干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。如果超过最长重涂时间, 在重涂前需打磨表面。



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 Flash。 稀释剂/清洗剂：R8KE4,R7K15等，或咨询宣伟
包装规格	A组份：14.4L B组份：3.6L
施工条件	温度： 常温固化：被涂表面，空气和涂料，最低10°C, 最高49°C， 基材不超过149°C 低温固化：被涂表面，空气和涂料，最低1.7°C, 最高25°C， 高于露点温度2.8°C。 相对湿度： 低于85%
施工设备	高压无气喷涂* 泵比 45:1 最小 泵压 24.8 MPa 最小 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), Graco XHD RAC 过滤网..... 30 目 空气喷涂* 喷枪 Binks 95 液体喷嘴 66/65 气体喷嘴 63PH-1 雾化压力 0.45-0.51 MPa 液体压力 0.1-0.14 MPa 刷涂*，只用于接缝与修补 刷子 尼龙/聚酯纤维或天然鬃毛 辊涂*，只用于接缝与修补 滚筒 3/8" 耐溶剂编制滚芯 *稀释 根据需要，最多至体积的15% 如果规定的施工工具未罗列在上述范围，可选择相近的工具替代。
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。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/ ISO8501-1:2007 Sa 2.5， 50-75微米粗糙度 大气条件下： SSPC-SP11, SSPC-SP2 或 ISO8501-1:2007 St 2 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

	表面状况	ISO 8501-1	瑞典标准	SSPC	NACE
		BS7079:A1	SIS055900		
白色金属		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	-

推荐配套

干膜厚度（微米）

钢/不锈钢，耐高温232°C	
1 层. Epo-Phen FF	175-225*
钢/不锈钢，耐高温232°C	
2 层. Epo-Phen FF	87-112*
钢/不锈钢，耐高温149°C	
2 层. Epo-Phen FF	125-200
碳钢/不锈钢，浸没环境/储罐衬里	
2 层. Epo-Phen FF	125-200

*当服务温度超过149°C时，干膜总厚度不能超过313微米。
在其他情况下，干膜总厚度可根据施工条件达到400微米。

特别指导

无法调色。
对于一些裂缝、焊接口、以及一些棱角部分应提前预涂，以防止这些部位过早失效。
为了避免堵塞喷涂设备，在使用设备之前或较长停机前，要用稀释剂清洗喷涂设备。
不要将之前剩余的混合后的产品与新混合的产品再次混合使用。
不推荐使用在饮用水浸没环境。
当温度升高时，会出现橘皮现象。

认证

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。
*获得NRC认证后，拥有核设备施工资格。

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。