



PIPECLAD EX0034

无溶剂PIPECLAD EX0034环氧防护涂料

产品说明

PIPECLAD EX0034是一种聚胺加成物固化的厚膜型无溶剂环氧涂料，用于输水管道、生活污水管道的内壁涂装，为管道在使用过程中提供优异的防腐保护。

- 单道涂层保护
- 低VOC
- 低气味
- 优异的防腐性能

建议使用范围

适用于淡水输送、生活污水处理等
适用于管道、储罐内壁

产品指标

面漆：有光
颜色：白色
体积固体含量：100%，混合后
混合比：3.5:1（按体积）
VOC：<50 g/L，混合后，符合GB 30981标准
湿膜厚度：150-300微米
干膜厚度：150-300微米
理论涂布率：10m²/L@100微米干膜厚度
注意：刷涂或辊涂可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表（湿膜150微米，50%相对湿度）			
	10°C	21°C	45°C
可搬运：	36小时	10小时	5小时
重涂间隔：			
最短：	36小时	10小时	5小时
最长：			
固化：	14天	7天	3天
适用期：		60分钟	30分钟

如果超过最大重涂间隔，重涂前需要打磨表面。
干燥时间受温度、湿度和膜厚变化的影响。

产品存放有效期：12个月，不开封，4.5°C -38°C室内储存。
闪点：>100°C
稀释剂: MEK (R6K10), R8KE4，通常不建议稀释
清洗剂: MEK (R6K10), R8KE4

包装规格

A组份：14L，B组份：4L
A组份：21.5K，B组份：3.8K
A组份：4.6K，B组份：0.8K

施工条件

温度：最低 10°C，最高49°C(空气，被涂表面)
底材温度应至少高于空气露点温度3°C以上
推荐底材温度在施工时为18-49°C；当施工温度低于10°C时不推荐自然干燥，建议强制干燥
相对湿度：最高80%



施工设备

下列只是一般性指南，根据涂装性能的适当要求，喷涂压力和喷嘴尺寸可能需要调整。每次使用之前，都应用下列稀释剂对设备进行喷射式清洗。稀释操作应符合实际环境和施工条件的要求。

- 高压无气喷涂
- 漆泵压缩比.....68:1
- 枪压.....25 MPa
- 漆管内径3/8" ID (9.5mm)
- 喷嘴内径0.019" - 0.023" (0.48-0.58mm)
- 过滤网30 目
- 稀释剂.....不超过5%
- 双组份施工设备
- 泵.....50:1或更大
- 枪压.....22-28 MPa
- 喷嘴内径.....0.015" - 0.025" (0.38-0.63mm)
- 涂料温度.....55-65°C
- 稀释剂.....不建议稀释
- 刷涂.....仅限预涂及小面积修补使用
- 刷毛.....尼龙/聚乙烯或天然鬃毛
- 辊涂.....仅限预涂及小面积修补使用
- 滚筒.....3/8" 耐溶剂混纺滚芯
- 如果没有上述特定的施工设备，可用相同类型的代替。

表面处理

为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥和坚固。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其它外部附着物。

- 铁和钢材(浸没环境)
- 大气: SSPC-SP6/NACE 3/ISO8501-1:2007 Sa 2, 使用有锐利棱角的金属磨料G级磨料, ISO 8503-2)对所有表面进行喷砂处理, 粗糙度50微米;
- 浸没: SSPC-SP10/NACE 2/ISO8501-1:2007 Sa 2.5, 使用有锐利棱角的金属磨料 (G级磨料, ISO 8503-2)对所有表面进行喷砂处理, 粗糙度50-75微米;
- 混凝土和砌体表面
- 大气: SSPC-SP13/NACE 6 或ICRI No. 310.2R, CSP 2-3
- 浸没: 按照SSPC-SP13/NACE 6, Section 4.3.1或4.3.2 或ICRI No. 310.2R, CSP 2-3标准进行表面处理。

		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	-



PIPECLAD EX0034

无溶剂PIPECLAD EX0034环氧防护涂料

特别指导

A组份不调色。

混合前，单个组分需要彻底搅拌 10 分钟。当使用多组分混合搅拌器，建议使用在线静态混合方式；如果不用多组分混合搅拌器，那么应该对各组分按正确比例混合后的组成进行充分搅拌，以实现施工前的均匀混合。

对所有缝隙、焊缝和锐角进行预涂，以防止这些区域出现早期失效。

不得用新材料与先前催化好的材料进行混合。

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。