

老人牌环氧富锌漆 1534C

产品特性

描述

老人牌环氧富锌漆1534C 是一款双组分聚酰胺固化环氧富锌漆。固化形成坚固的耐腐蚀涂层。该产品符合 HG/T 3668-2020 II 型 3 类的成分要求。

推荐用途

适用于集装箱的即时施工。根据单独的涂装规范，可以作为环氧锌底漆用于其他用途。

使用温度:

- 干燥条件下：最高使用温度：140°C [284°F].

产品特点

- 良好的施工性能。
- 出色的机械性能。

产品安全

闪点 29°C

VOC 含量 (多组分油漆混合后)

法规	值
欧洲联盟	476 克/升
美国 (涂料)	476 克/升
美国 (监管)	476 克/升
中国	476 克/升

根据具体立法，详见Hempel网站 hempel.com或当地 Hempel 网站提供的解释性说明。挥发性有机化合物(VOC)的数值可能因色号不同而异，请参考安全数据表第9节。本产品符合国家强制性或国家推荐性标准规定的VOC要求，具体请咨询本公司代表。

处理

小心轻放。使用前和使用过程中，遵守包装和油漆容器上的安全标签，遵守所有当地和国家的安全规定。请随时查阅 Hempel 的产品《安全数据表》及《产品数据表》。

仅供专业人士使用。

产品数据

产品代码

1534C

产品组分

基料 1534R
固化剂 9574C

标准色号 / 代码

灰色 19830 *

体积固体分

45 ± 2%

比重

1.8 千克/升

建议干膜厚度

40 微米

表面处理

清洁度

- 通过适当的清洁剂清洁去除油、油脂和其他污染物。
- 用高压淡水清洗去除盐分、洗涤剂、和其它污染物。
- 用真空清洗去除灰尘、喷砂磨料和松散物。
- 使用高压淡水清洗 (大约30兆帕[4400 psi]) 结合擦洗，清除锌盐沉积和白锈。
- 在最终涂漆前，所有的车间底漆破损和在储存安装期间受的污染应用机械/化学法彻底清洁。

新建：

- 磨料喷砂至最小 Sa 2½ (ISO 8501-1) / SP 10 (SSPC)。
- 清除灰尘、喷砂磨料和松散物。

维护和维修

- 清除灰尘、喷砂磨料和松散物。

* 可能发生轻微变色，但不会影响涂层的性能。

老人牌环氧富锌漆 1534C

粗糙度

- 重涂前，将未涂装的表面进行粗糙处理，使其外观均匀暗淡，无空白点。
- 可进行小面积打磨/退火，以获得密度均匀的表面轮廓。
- 更多详情，请参考 Hempel 独立文件《表面处理指南》。

更多详情，请参考 Hempel 独立文件《表面处理指南》。

施工

混合比

基料 1534R : 固化剂 9574C
(4 : 1 按体积)

含有漂浮或沉淀颗粒/颜料的产品需要在施工过程中持续搅拌，这在过量稀释的情况下尤为重要。

稀释剂

老人牌稀释剂 08450

清洗剂

老人牌工具清洗剂 99610

适用期

产品温度	20°C
适用期	8 小时

推荐方法

工具	稀释最大体积	施工参数
无气喷涂	3%	喷嘴压力: 15 兆帕 喷孔尺寸: 0.43-0.53 毫米
空气喷涂	3%	不适用。
刷涂	3%	不适用。

如果使用刷涂或滚涂，需要多道涂层才能获得规范要求的干膜厚度。保持最少量的稀释。油漆低温时可能需要额外的稀释，这将导致较低厚度的成膜和较慢的干燥。喷涂参数是指示性的，可视现场情况调整。压力数值适用于20°C时的材料。（*如需要其他施工方法请咨询本公司代表！）。

漆膜厚度

规格范围	低	高	推荐的
干膜厚度	10 微米	50 微米	40 微米
湿膜厚度	22 微米	111 微米	89 微米
理论涂布率	45 米 ² /升	9 米 ² /升	11 米 ² /升

根据用途和使用区域的不同，产品可以指定为不同于所指示膜厚的其他膜厚。这将改变涂布率、干燥和固化时间以及重涂间隔。实际消耗因子可能因施工条件、设备和技艺而异。必须严格控制过厚，局部决不能超过 50 微米 [2.0 密尔] DFT。在表面不规则的情况下，建议特别注意避免过度使用。

施工条件

- 在涂布和固化过程中，表面温度必须高于 10°C [50°F]。
- 在涂布过程中，产品温度必须高于 15°C [59°F]。
- 施工表面应清洁干燥，施工表面温度高于露点 3°C [5°F] 以避免凝露。
- 在施工和干燥过程中，应充分通风。

相对湿度：

- 在涂布过程中，相对湿度必须低于 85%。
- 在固化过程中，相对湿度必须低于 85%。

备注

- 如果使用刷涂或滚涂，需要涂刷更多的油漆道才能获得规范要求的干膜厚度。
- 产品需要重型喷涂设备；喷管应尽可能短。
- 实际消耗因子可能因施工条件、设备和技艺而异。
- 根据面积检查油漆消耗能提高膜厚控制。
- 为了避免其他区域污染，建议进行屏蔽。

干燥与重涂

干燥时间

表面温度	20°C	
完全固化	天	7

在标准条件下测定干膜厚度40微米，详见Hempel的解释性注释。要确定干燥状态，请查阅《应用规范》COP FP1401-1 (高膜厚的干燥测试)

老人牌环氧富锌漆 1534C

重涂

Hempel's 规格 取代了重涂表中所示的所有指南。

产品名称		10°C	20°C	30°C	40°C
大气, 温和					
老人牌环氧厚浆漆 4520C	最低	5 小时	2 小时	60 分钟	40 分钟
	最高	可延长*	可延长*	可延长*	可延长*
大气, 中等					
老人牌环氧厚浆漆 4520C	最低	5 小时	2 小时	60 分钟	40 分钟
	最高	可延长*	可延长*	可延长*	可延长*
大气, 苛刻					
老人牌环氧厚浆漆 4520C	最低	7½ 小时	3 小时	90 分钟	55 分钟
	最高	75 天	30 天	15 天	9 天

可延长* 根据实际暴露条件, 涂布表面可在延长时间内重涂。请联系当地的 Hempel 代表以寻求建议。

对于具有相同通用化学成分的产品, 重涂时间仅供参考。
更多信息请参考 Hempel's 规格。

干燥条件

- 为获得规定的干燥时间, 在使用、干燥和固化过程中保持充分的通风至关重要。
- 应避免在新涂覆的涂层上出现冷凝。

重涂备注

- 如果超出最大重涂间隔, 必须拉毛表面以确保涂层间的附着力。
- 复涂间隔可以根据轨道时间, 通风, 环境和烘房温度进行调整。
- 复涂前表面必须干净。
- 在重涂前, 清除表面上的任何渗出物。
- 复涂前, 清除锌盐或其他污染物。

其他

- 环氧涂层在户外暴露时有粉化的内在倾向。这不会影响涂层的性能。
- Hempel's 规格 取代产品数据表中的任何建议。

储存

保质期

环境温度	25°C
基料	12 个月
固化剂	24 个月

储存在未开封的原始容器中时, 保质期从生产日期算起。之后, 必须重新检验产品质量。存放在高温条件下可能缩短保质期。如需建议, 请咨询 Hempel。

储存条件

- 必须在干燥条件下存放。防止渗透湿气。

碳足迹

干膜厚度	1 微米
GWP (全球增温潜势)	20.6 g CO ₂ e/m ²

碳足迹是指在 1 平方米的表面积上形成 1 微米的干膜厚度。

范围包括原材料, 运往 Hempel 工厂, Hempel 生产过程, 以及产品在使用过程和使用后排放的任何挥发性有机化合物 (VOC)。

根据本 PDS 中定义的标准色号进行计算。数值可能会因色号不同而异。

老人牌环氧富锌漆 1534C

附加文件

更多信息请参阅 Hempel 网站 或您当地的 (<https://www.hempel.com/service-and-support/technical-guidelines>) Hempel 网站 :

- 产品数据表的注释。
- 施工方法
- 一般应用指南

本《产品数据表》(“PDS”)与所供应的产品有关(“产品”),且该表内容会不时更新。因此,买方/施工方应当参考与相关批次产品同时提供的 PDS (而非早期版本)。除 PDS 之外,买方/施工方还可能收到如下所示的部分或全部规格、声明和/或指南,此类文件也可以从 Hempel 官网 (www.hempel.com) “产品”页面中进行下载(以下简称“补充文件”):

编号	文件描述	位置/备注
1.	技术声明	就特定项目的要求,提供一次性的具体建议
2.	规格	仅针对特定项目发布
3.	PDS	该文件
4.	PDS 的解释性说明	可在 www.hempel.com 下载,其中包含与产品测试参数相关的信息
5.	应用指导	如有,将在 www.hempel.com 提供
6.	通用技术指南(例如,施工和表面预处理)	如有,将在 www.hempel.com 提供

如果 PDS 与补充文件之间存在不一致的信息,则信息的优先级应当以上述顺序排列为准。在此情况下,您还应该与 Hempel 的代表联系以示澄清。此外,买方/施工方必须充分考虑每种产品随附的相关安全数据表,该表也可从 www.hempel.com 进行下载。

若产品未完全按照相关的 PDS 及补充文件规定的建议和要求进行施工,由此出现的任何缺陷 Hempel 将不承担任何责任。本免责声明中的信息和条款适用于本 PDS、补充文件以及 Hempel 就本产品提供的任何其他相关文件。此外,除另有明确书面约定外,产品供应以及所有技术支持均应以 Hempel 的“一般销售、交付和服务条件”约定为准。