



技术说明书

TECHNICAL DATA SHEET

021-50568299

服务时间 9:00 - 21:00



www.rich-tech.net

在线选品 / 资料下载 / 色号查询 / 行业资讯



扫码加企业微信

报价、销售及技术支持

本资料由 锐亿奇工业科技（上海）有限公司 整理提供，仅供客户选型参考，具体性能参数以原厂最新版本为准
严禁转载本资料，请访问锐亿奇官网获取最新资讯

EPICON T-800 HS

No.6033

(EP T-800 HS)

EPICON T-800 HS是一种厚浆型环氧酚醛涂料, 具有附着力强, 漆膜坚韧, 耐磨等优异的物理性能, 并具有极佳的耐盐水, 淡水, 石油制品, 原油, 碱性物质和弱酸物质等抗化学性能。适用于液舱内部的保护涂料。使用无气喷涂一道干膜厚度可达100-150微米。

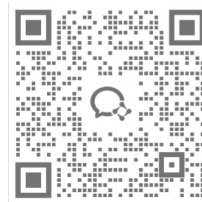
技术数据

类型	： 厚浆型环氧酚醛液舱漆					
用途	： 可作为油舱，化学品舱等的面漆					
资料	混合比	： 主剂：固化剂 = 83:17 (体积比)				
	颜色	： 灰色、浅灰色、红棕色				
	闪点	： 主剂 24.0 ℃ 固化剂 10.0 ℃				
	密度	： 1.47 g/ml				
	体积固体含量	： 77 ±2% [体积比]				
	有机挥发物含量	： 268 g/L				
	理论涂布量	： 0.13-0.26 L/m2				
	厚度	： 湿膜 130-260 微米				
		干膜 100-200 微米				
(干膜125微米)	温度	10 ℃	20 ℃	30 ℃	40 ℃	
	干燥时间	表干	2.5 小时	1.5 小时	30 分钟	15 分钟
		硬干	24 小时	12 小时	6 小时	4 小时
	涂装间隔	至少	24 小时	16 小时	14 小时	8 小时
		至多*	28 天	21 天	14 天	10 天
		至多**	10 天	7 天	5 天	3 天
	可使用时间	6 小时	4 小时	2.5 小时	1 小时	
施工条件	涂装方法： 无气喷涂、刷涂、辊涂					
	天气： 温度： 最低10 ℃					
	钢板温度大于等于露点温度***5 ℃					
	用无气喷涂	粘度： 1.3-1.7Pa.S				
		枪嘴： Graco619、621				
		油漆输出压： 14.7-17.7 Mpa				
		喷枪速度： 60-80 厘米/秒				
	稀释剂	： EPOXY THINNER B				
		稀释： 0-10% 体积比				
推荐表面处理	： 新造船： 请遵从船厂标准。请咨询您的CMP代表的建议。					
	修理和维护： 去除油污等。用高压清水去除盐分和其他污染物然后干燥					
	完全。用磨料去除受损部位至少达到Sa2 1/2标准(ISO 8507-1:2007)或用电动工具达到St3(ISO 8507-1:2007)。					
	冲水： 请咨询您的CMP代表的建议。					
	表面处理的类型和程度取决于实际材料的状况和所需要的性能。					
	在轻微腐蚀的钢板表面甚至于在半干表面，理想的结果也可以实现。					
	请使用与世界船舶规范相一致的标准。					
前道配套涂料	： CERABOND 2000, EPICON ZINC RICH PRIMER B-2					
后道配套涂料	： EPICON T-800 HS					
	包装	： 双组分				



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

- 注: 1 诸如在封闭空间内或低温条件的有限空间内, 为了能在施工和成膜期间除去挥发的溶剂促进油漆成膜, 通风设备是必要的。
- 2 使用电动搅拌装置搅拌主剂至均匀状态, 然后充分搅拌全部的固化剂和主剂。最后加入适量的稀释剂并充分混合。
- 3 过多溶剂可能导致抗流挂性能下降
- 4 不建议在分段阶段施工。不允许在温度不可控制的情况下施工。
- 5 混合时只混合能在规定的使用时间之内用完的油漆数量。
- 6 *(1)涂层表面建议使用遮阳网以避免从人孔或其它孔口的阳光直射曝晒。
如果涂料表面已经被直接暴露在阳光下, 那上述"***"表示最大涂装间隔
(2)如果涂料表面结露或有水汽, 则表面干燥后需打磨, 即使下道涂装在涂装间隔期内。
- 7 ***钢板上: 露点+最低.5℃
漆膜上: 露点+最低.3℃
- 8 体积固含量、有机挥发物含量和密度是根据具有代表性的配方在不含稀料的条件下理论计算得出的。根据不同颜色的配方其值也不同。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持