



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

海虹环氧富锌底漆

产品特性

描述

海虹环氧富锌底漆179CE是一种双组份含锌环氧漆，它固化后形成坚硬和耐腐蚀涂层。

推荐用途

作为一种高固体份锌粉底漆，用于建筑钢结构及设备的防腐蚀保护。易施工、广泛相容、重涂间隔时间短，是新建和维修钢结构防腐的理想产品。

使用温度:

- 干燥条件下：最高使用温度：140°C [284°F].

产品安全

闪点 30°C

VOC 含量 (多组分油漆混合后)

法规	值
欧洲联盟	321 克/升
美国 (涂料)	321 克/升
美国 (监管)	321 克/升
中国	321 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。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

179CE

产品组分

基料 179C7

固化剂 979CE

标准色号 / 代码

灰色 19840 *

光泽

平光

体积固体分

65 ± 2%

比重

1.8 千克/升

建议干膜厚度

50 微米

表面处理

清洁度

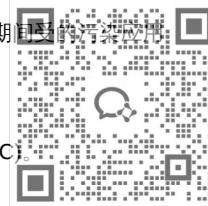
- 通过适当的清洁剂清洁去除油，油脂和其他污染物。
- 用高压淡水清洗去除盐分、洗涤剂、和其它污染物。
- 用真空清洗去除灰尘、喷砂磨料和松散物。
- 使用高压淡水清洗 (大约30 兆帕[4400 psi]) 结合擦洗，清除锌盐沉积和白锈。
- 在最终涂漆前，所有的车间底漆破损和在储存安装期间的污染必须用机械/化学法彻底清洁。

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。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

海虹环氧富锌底漆

粗糙度

- 表面粗糙度 Medium (G) (ISO 8503-2).

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 179C7 : 固化剂 979CE
(4 : 1 按体积)

含有漂浮或沉淀颗粒/颜料的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

海虹稀释剂 084CE

清洗剂

海虹稀释剂 084CE

适用期

产品温度	20°C
适用期	2 小时

推荐方法

工具	施工参数
无气喷涂	喷嘴压力: 22 兆帕 喷嘴尺寸: 0.43-0.53 毫米
刷涂	不适用。
空气喷涂	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	40 微米	100 微米	50 微米
湿膜厚度	61 微米	153 微米	76 微米
理论涂布率	16 米 ² /升	6.5 米 ² /升	13 米 ² /升

必须严格控制过厚, 局部决不能超过 120 微米 [4.8 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。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。

施工条件

- 在涂布和固化过程中, 表面温度必须高于 -10°C [14°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。
- 低温时当心表面结冰。
- 在施工和干燥过程中, 应充分通风。

备注

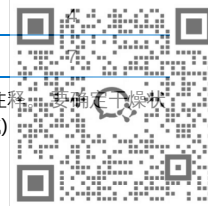
- 如果使用刷涂或滚涂, 需要涂刷更多的油漆道才能获得规范要求的干膜厚度。
- 产品需要重型喷涂设备; 喷管应尽可能短。
- 实际消耗因子可能因施工条件, 设备和技艺而异。
- 根据面积检查油漆消耗能提高膜厚控制。
- 为了避免其他区域污染, 建议进行屏蔽。

干燥与重涂

干燥时间

表面温度	20°C
表干	分钟 30
透干	小时
完全固化	天

在标准条件下测定干膜厚度50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)



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

海虹环氧富锌底漆

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					
海虹环氧云铁漆 471CE	最低	6 小时	3 小时	2½ 小时	90 分钟
	最高	可延长*	可延长*	可延长*	可延长*
大气, 中等					
海虹环氧云铁漆 471CE	最低	8 小时	4 小时	3 小时	2 小时
	最高	60 天	30 天	22 天	15 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。
- 使用前, 表面必须干燥清洁。
- 详情请咨询 Hempel。

储存

保质期

环境温度	25°C
基料	12 个月
固化剂	36 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。
- 产品必须按照安全数据表、标签和当地法规进行储存。将容器存放在干燥、阴凉、通风良好的地方, 远离热源和火源。容器必须保持密闭。小心轻放。

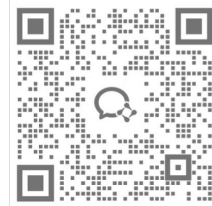
碳足迹

干膜厚度	1 微米
GWP (全球增温潜势)	9 g CO ₂ e/m ²

碳足迹是指在 1 平方米的表面上形成 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。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持

海虹环氧富锌底漆

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/施工方还应参考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样产品规格的相关安全数据表,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。



扫码加企业微信
报价、销售及技术支持