



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

Penguard HSP MIO E  
快干环氧云铁漆 HSP E (0N4)

产品描述

这是一种双组份胺固化环氧涂料。本产品完全符合LEED要求、不含危害空气的污染物（HAPs）清单中所列溶剂。它是具有快干、含云母氧化铁颜料和高固体含量等特点的厚浆型产品。在大气环境下可作为底漆或中间漆使用。专用于需要快干和有复涂时间要求的新建项目。适用于适当处理的铝、碳钢、镀锌钢、涂装车间底漆的钢和不锈钢底材。

典型用途

适用于腐蚀性环境下的钢结构和管道。推荐用于发电站、机场、建筑、炼化厂和采矿设备。

认证和证书

本产品对绿色建筑标准得分会有贡献，请参见绿色建筑标准章节。

备有其它证书和认证可供索取。

其他可供选择的产品

Penguard HSP E  
快干环氧漆HSP（环保型）(0N3)  
Penguard HSP ZP E  
快干环氧磷酸锌漆HSP（环保型）(0N5)  
对于该系列不同产品，请参考各自的技术说明书

颜色

多种其他颜色可供选择

产品数据

| 性能            | 测试/标准         | 描述        |
|---------------|---------------|-----------|
| 体积固体含量        | ISO 3233      | 75 ± 2 %  |
| 光泽度 (GU 60 °) | ISO 2813      | 哑光 (0-35) |
| 闪点            | ISO 3679 方法 1 | 27 °C     |
| 密度            | 理论值           | 1.7 kg/l  |

| 地区        | 法规                                     | 测试 标准 | VOC 值   |
|-----------|----------------------------------------|-------|---------|
| US        | CARB (SCM) 2020 / SCAQMD rule 1113     | 计算    | 250 克/升 |
| Hong Kong | Air Pollution Control (VOC) Regulation | 计算    | 250 克/升 |
| EU        | European Paint Directive 2004/42/CE    | 计算    | 250 克/升 |



扫码加企业微信  
报价、销售及技术支持

所列数据是基于工厂批量生产的产品，因颜色不同会有些许变化。

光泽描述：根据佐敦功能涂料的定义

VOC含量来自于灰色漆。

每道涂层的漆膜厚度

典型推荐的规格书范围

|       |      |   |     |       |
|-------|------|---|-----|-------|
| 干膜厚度  | 60   | - | 250 | 微米    |
| 湿膜厚度  | 80   | - | 335 | 微米    |
| 理论涂布率 | 12.5 | - | 3   | 平方米/升 |

表面处理

表面处理数据总览

| 底材        | 表面处理                                       |                                      |
|-----------|--------------------------------------------|--------------------------------------|
|           | 最小                                         | 推荐的                                  |
| 碳钢        | St 2 (ISO 8501-1)                          | Sa 2½ (ISO 8501-1)                   |
| 不锈钢       | 表面应采用非金属磨料、纤维机械或手工砂纸进行手工或机械打磨，以对表面产生出刮擦痕迹。 | “使用经认可的非金属磨料进行喷砂清理产生一个尖锐有角的粗糙表面。”    |
| 铝         | 表面应采用非金属磨料、纤维机械或手工砂纸进行手工或机械打磨，以对表面产生出刮擦痕迹。 | “使用经认可的非金属磨料进行喷砂清理产生一个尖锐有角的粗糙表面。”    |
| 涂有车间底漆的钢材 | 干燥、清洁、完整的车间底漆                              | 对至少70%的面积进行扫砂处理或喷砂至Sa 2 (ISO 8501-1) |
| 镀锌钢       | 表面应该是清洁、干燥的且应有合适的粗糙度                       | 应采用非金属磨料进行扫砂，产生出干净、粗糙和均匀的表面。         |
| 已涂装的表面    | 清洁、干燥和完好的可兼容底漆。                            | 清洁、干燥和完好的可兼容底漆。                      |

通过推荐的表面处理可以获得包括附着力、耐腐蚀性、耐热性及耐化学性等最佳的性能。



扫码加企业微信  
报价、销售及技术支持

施工

施工方法

该产品可用以下方式施工

- 喷涂：使用无气喷涂。
- 刷涂：推荐用于预涂和小面积涂装。 注意要达到特定的干膜厚度。

产品混合比（体积）

- 快干环氧云铁漆HSP E 组份 A 4 份
- 快干环氧漆HSP E系列 组份 B 1 份

稀释剂/清洗剂

- 稀释剂：佐敦26号稀释剂
- 通常不需要稀释。在极端环境下施工请咨询当地的佐敦代表。稀释时请勿超过当地的环境法规要求。
- 在中国，清洗剂必须符合GB 38508-2020的要求

无气喷涂的指导参数

- 喷嘴口径 (inch/1000): 17-23
- 喷嘴压力 （最小）: 150 bar/2100 psi

干燥和固化时间

| 底材温度       | 0 °C  | 5 °C  | 10 °C | 23 °C | 40 °C |
|------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 表（触）干      | 11 小时 | 5 小时  | 2 小时  | 1 小时  | 30 分钟 |
| 可踩踏干燥      | 18 小时 | 12 小时 | 6 小时  | 3 小时  | 2 小时  |
| 干燥后复涂，最短间隔 | 18 小时 | 12 小时 | 4 小时  | 2 小时  | 1 小时  |
| 干燥/固化至可使用  | 21 天  | 13 天  | 8 天   | 4 天   | 3 天   |

最大的复涂间隔，请参考此产品的施工指南（AG）。

干燥和固化时间是基于既定的膜厚范围，在受控的实验室的温度以及低于85%相对湿度的环境中测定的。

表（触）干：用手指轻压而无指印残留或无黏着的状态。

可踩踏干燥：在涂层可以允许正常步行而不留下永久足印、痕迹或其它物理损坏的最短时间。

干燥后复涂，最短间隔：可以施工下道涂层的推荐最短时间间隔。

干燥/固化至可使用：涂料可永久暴露于特定环境/介质的最短时间。



扫码加企业微信  
报价、销售及技术支持

熟化时间和混合后使用寿命

|         |        |
|---------|--------|
| 油漆温度    | 23 ° C |
| 混合后使用寿命 | 2 小时   |

耐热性能

|          | 温度     |        |
|----------|--------|--------|
|          | 连续的    | 峰值     |
| 干燥，大气环境中 | 120 °C | 140 °C |

耐受峰值温度最长不超过一小时。  
以上温度下，保护性能不受影响。但是美观性可能会有影响。

产品相容性

根据使用中不同的实际暴露条件，该产品可与不同的底漆和面漆配套使用。以下是一些参考配套。对于特定配套，请联系佐敦公司。

|       |                    |
|-------|--------------------|
| 前道涂层： | 环氧、 改性环氧、 无机锌车间底漆  |
| 下道涂层： | 丙烯酸、 环氧、 聚氨酯、 聚硅氧烷 |

典型的包装规格

|                   | 体积<br>(升) | 容器大小<br>(升) |
|-------------------|-----------|-------------|
| 快干环氧云铁漆HSP E 组份 A | 16        | 20          |
| 快干环氧漆HSP E系列 组份 B | 4         | 5           |

以上包装规格均是工厂批量生产的典型参考规格，由于各地法规不同，各地包装规格和容量会有不同。

储存

产品必须按照国家规定储存。容器应存放在干燥、阴凉、通风良好的地方，并远离热源和火源。容器必须保持密闭。小心处置。

23 °C时的保质期

|                   |       |
|-------------------|-------|
| 快干环氧云铁漆HSP E 组份 A | 12 个月 |
| 快干环氧漆HSP E系列 组份 B | 24 个月 |

在有些市场，为适应当地法律规定，标识的保质期可以缩短。以上是最短保质期，之后须经检测以确定质量是否合格。



扫码加企业微信  
报价、销售及技术支持

## 绿色建筑标准

本产品通过满足以下要求，可对绿色建筑标准得分有贡献：

LEED®v4 (2013)

EQ得分点：低挥发材料

– 工业维修涂料的VOC含量(250g/l) (CARB(SCM)2007)且VOC挥发量在0.5-5.0mg/m<sup>3</sup>之间(CDPH标准方法1.2)。

MR得分点：建筑产品的分析公示和优化

– 材料成分，选项2：材料成分最佳化，国际上可替代的合规路径 – REACH最佳化：完全采用化学成分不超过100 ppm，且不含REACH授权清单-附件XIV，限制清单-附件XVII和高度关注物质清单补充目录上的物质。

– 环保产品声明。特定产品的III类环保产品声明 (ISO 14025;21930, EN 15804)

LEED® (2009)

– IEQ得分点4.2：绿色环保标志标准 GC-03，1997的挥发性有机化合物要求

BREEAM® International (2016)

– Mat 01：特定产品的III类环保产品声明 (ISO 14025;21930, EN 15804)。

BREEAM® International (2013)

– Hea 02：溶剂型双组份功能型涂料的挥发性有机化合物含量(500g/l) (EU指令2004/42/CE)。

本产品由瑞典RISE研究院/瑞典或欧陆集团SP技术研究院按照加利福尼亚公共健康部 (CDPH) 标准方法v1.1-2010进行测试。

EPDs可从[www.epd-norge.no](http://www.epd-norge.no)网站获得

## 注意事项

本产品仅供专业人员使用。施工人员和工人需要培训、有经验、有能力和设备根据佐敦的技术文件来正确的混合/搅拌和施涂油漆。施工人员和工人在使用本产品时需要使用适当的个人防护设备。本指导基于现有的产品知识提供。任何为适应现场情况所做的更改建议都需先得到负责的佐敦代表批准后方可使用。

## 健康和安全

请查看容器包装上的安全告示。在通风良好的条件下使用，避免吸入漆雾，避免皮肤接触，如不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。如不慎进入眼睛，应用水充分冲洗并立即就医诊治。

## 色差

当使用时，主要用作底漆或防污漆的产品在批次与批次间可能有轻微的颜色变化。这类产品和环氧产品用作面漆时，在暴露于阳光的气候条件下可能有粉化。

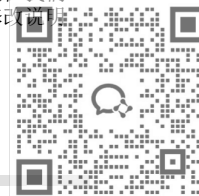
面漆的保光保色性取决于颜色的类型，所在环境如温度、紫外线强度等，施工质量，以及产品类型。联系你当地的佐敦办公室了解进一步信息。

## 声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。



扫码加企业微信  
报价、销售及技术支持