



ESTABLISHED 1935

P-403L Heresite 烘烤型酚醛树脂涂料

类型: Heresite 烘烤型酚醛树脂涂料

推荐应用: Heresite P-403L 涂层有良好的化学防腐性能, 广泛应用在接触PH低于9的化学物质的油罐车, 油罐拖车和存储罐体上。

FDA: 符合21 CFR 175.300直接接触食物的相关要求。

物理数据:

挥发性有机物: 3.59磅/加仑 (430mg/L)

固体含量 (重量百分比): 约64.52%

固体含量 (体积百分比): 约50.59%

涂料粘度: 11.06

稀释剂粘度: S-215:6.75磅/加仑

订货信息:

船运重量

P-403L 涂料: 11.06磅/加仑; 55.3磅/5加仑

S-215: 6.78磅/加仑; 34磅/5加仑

颜色: 棕色

耐腐性说明:

在120°F下, 该涂层对92-98%的硫酸具有良好的耐腐性, 同样对大部分溶剂, 酸, 盐水和弱碱性物质有良好的耐腐性, 使用前请参照化学抗性指导书,

咨询销售代表或者生产厂家。比如:

-硫酸

-石碳酸

-无水氯苯

-四氯化碳

覆盖面积: 理论上1密耳厚度的干膜涂层, 1加仑的涂覆面积大概为1,040平方英尺。考虑到20%的损耗, 等同于干膜厚度为6密尔时1加仑的涂覆面积为138平方英尺。

存储时间:

购买之日起6个月

耐磨性:

cs-17磨轮转动1000次的磨耗为80mg/1000g

柔韧性:

在芯轴弯曲实验中通过1英寸

烘烤温度极限:

最高烘烤温度为400 °F (204°C)

推荐干膜厚度:

做两道涂覆, 干膜厚度大概为5.0-7.0密尔 (125-175微米), 5密尔的湿膜厚度烘干后的厚度为3密尔。膜厚度大约是3-4密尔, 湿膜烤干后的厚度大约是1.5-2密尔。

使用说明

这些指令不是为了推荐产品的具体应用, 而是指导正确表面处理, 涂料的混合和应用方法。假定选择了合适的产品, 须严格遵循这些指令, 从而能获得产品的最大价值。

注意: 该涂料包含易燃性溶剂, 务必远离火花和明火。在狭窄区域, 工作人员必须带洁净空气呼吸器, 有皮肤过敏反应的工作人员需带手套或者使用保护霜。所使用的电气设备设施须严格符合相关国家的法律法规。在危险物暴露区域, 工作人员须使用非铁质工具并穿有传导性服装和防爆鞋。

表面处理: 钢件。

沉浸涂覆: 按照NACE #1 或者 SSPC-SP-5-63 要求完成近白金属喷砂处理。

非沉浸涂覆: 按照NACE #3 或者SSPC-SP-6-63 要求完成一般喷砂处理。

钢件: 表面轮廓为涂层厚度的20-25%

设备:

1. 所有喷涂设备使用前须清洗干净, 没有原涂料的残留其它污垢。
2. 不含油污和水的清洁气体
3. 无气式喷涂设备: 1800-2200PSI液压, 喷嘴尺寸为0.017”~0.021”

底漆: 无

稀释: 推荐使用Heresite S-215溶剂稀释涂料10-15%, 室温为77°F (25°C)。涂料粘度为45秒 (#4Zahn杯测试), 无气式喷涂设备上可以更好喷涂。

喷涂:

1. 如果温度低于45°F (7°C), 不要进行喷涂操作。
2. 气压调整到大约60磅~75磅壶压, 先打开液压阀然后调整气压阀使扇形宽度为8-12英寸。
3. 让喷枪正对离表面12英寸的位置开始喷涂。
4. 可以让涂层凉干几分钟, 但是不要等涂层彻底干。
5. 进行3到4次的交叉喷涂并保持涂层潮湿
6. 重复第5步骤至达到期望的膜厚
7. 烘烤前, 可让涂层通风晾干1小时。
8. 空干结束后, 请将烘烤温度每30分钟提高40°F (22°C), 直到达到所需烘烤温度。

烘烤时间

中间烘烤 金属表面

温度为175-200°F (93°C)时保持10-20分钟

在文件签发日期下所提供与该涂料相关的知识和数据都是真实正确的。如有更改, 恕不另行通知。不提供精确保证书, 但我们保证所生产的涂料有严格的质量控制程序。对在使用方所发生的覆盖, 性能问题和工伤不付任何责任。如果有必要, 我们的义务只局限可更换产品。价格如果有变动, 恕不另行通知。除此外, 本公司, 运输公司及第三方都没有做出其它任何法定保证, 也没有以其它方式或者以某一特定目来保证适销性。

最后烘烤 金属表面

中间烘烤结束后, 每分钟升高1度至温度为400°F (204°C)时保持1~1.5小时

清洁: S-215