

BANNOH 500 QD



产品技术说明

No. 5056

产品信息

产品类型描述

双组份厚膜型无焦油环氧涂料（冬用型）

产品名称

环氧漆

颜色和外观

灰色，浅灰色，红棕色

体积固体含量(%) 63 ± 2

特性

- 极佳的耐石油产品、淡水、盐水和某些特定的化学品性
- 适用于沿海地区
- 适用于储罐
- 适用于绝缘的管道外壁
- 对多种后续涂层都适用
- 不含焦油、铅、铬
- 极佳的物理机械性能如：硬度、耐冲击性、抗摩擦性等
- 施工方便

用途

作为防锈环氧涂料，可用于多种厂房、钢结构、储罐外壁、桥梁、石油储罐内壁、多种水槽内壁和绝缘管道

常规信息

闪点

主剂 : 23.1 °C

固化剂 : 24.9 °C

比重 (混合物) : 1.29 ± 0.05 克/毫升
(ISO 2811)

V.O.C. 含量 : 394 克 / 升

以上由灰色产品计算而得

危险货物等级 : 主剂 3 / II 固化剂 3 / III

危险货物船运编号 : 1263

包装及操作信息

规格：双组份

主剂：有色液体

固化剂：半透明液体

因各国当地不同的需求，包装规格也有所不同。

贮存条件

- 必须遵照国家规定
- 保持良好的通风条件
- 远离热源及火种

温度 : 5 - 50 °C

湿度 : 0 - 90 % RH

25 °C 贮存时间 : 18 月

包装的处理

根据所有相关规定，必须置于独立的密闭容器中进行处理。

应用信息

| | | | | | |
|------|------------|----|---|----|---------|
| 混合比例 | 主剂 : 固化剂 = | 87 | : | 13 | (重量比) |
| | | 81 | : | 19 | (体积比) |

| | | | | |
|-------|-------|---|-------|---------|
| 干膜厚度 | 100 | - | 200 | 微米 |
| 湿膜厚度 | 159 | - | 31 | 微米 |
| 理论涂布率 | 0.159 | - | 0.317 | 升 / 平方米 |
| | 6.3 | - | 3.2 | 平方米 / 升 |

| 温度 | | -5°C | 0°C | 5°C | 10°C | 20°C | |
|------------------------|---------------|--------|-------|-------|--------|------|-----|
| 干燥时间 (干膜厚度为 200 微米) | 表干 (ISO 1517) | 10 小时 | 7 小时 | 5 小时 | 4.5 小时 | 3 小时 | |
| | 硬干 (ISO 9117) | 36 小时 | 24 小时 | 17 小时 | 13 小时 | 8 小时 | |
| 涂装间隔 (干膜厚度为 200 微米) | 最短 | 36 小时 | 24 小时 | 17 小时 | 13 小时 | 8 小时 | |
| | 最长 | 自身复涂 | (*) | (*) | (*) | (*) | (*) |
| | | 配套后道涂料 | (*) | (*) | (*) | (*) | (*) |
| 熟化时间 | | - | - | - | - | - | |
| 适用期(ISO 9514) | | 10 小时 | 8 小时 | 6 小时 | 5 小时 | 2 小时 | |

(*) 遵从中涂化工(上海)有限公司的具体指导。

表面处理

普通表面

待涂装表面必须彻底清洁（除去铁锈、灰尘、油质、油脂等等）和干燥（底材温度必须高于露点温度 3 °C 或以上）。所有的焊缝应该平整、光滑，无焊渣、焊溅物。

钢材表面

为了使漆膜达到最佳的性能，喷砂等级必须达到 **Sa2.5 ISO (8501 - 1)**，粗糙度为 30-70 微米。进行修补工作时，也应至少达到 **St3 ISO (8501 - 1)** 或者 **SSPC-SP11**，粗糙度大于 20 微米。

施工条件

| | | |
|--------|--|--|
| 温度 | 最低 -5 °C | |
| 湿度 | 最高 85% RH | |
| 稀释剂 | EPOXY THINNER A | |
| 混合 | 本产品为双组分产品。 在按照正确比例混合后，必须在指定的时间范围内使用。 | |
| 前道配套涂料 | CERABOND 2000, EPICON ZINC RICH PRIMER 等等... | |
| 后道配套涂料 | BANNOH 500 N, BANNOH 500 AC, SILVA SQ-K.M, EPICON FIN HB, UNYMARINE 系列, 等等... | |
| 无气喷涂 | - 枪嘴 - 枪压 - 枪速 - 粘度 - 稀释 | GRACO 621, 623 14.7 - 17.7 兆帕 (克) 60 - 80 厘米/秒 1.6 - 2.0 帕斯.秒 0 - 15 % (体积比) |
| 刷涂/辊涂 | - 稀释 | 一般可以达到 75 微米 0 - 5 % (体积比) |
| | <ul style="list-style-type: none"> - 所有经喷砂处理的表面，通常应该在 4 小时之内进行涂装已防止锈斑的产生。 - 锐边、螺钉、裂缝处需用刷子进行预涂。 - 两道配套体系被推荐为储罐内部时，应避免针孔和缩孔。 - 通常，在长时间暴露于太阳光下，环氧涂料（包括本产品）均有粉化、泛黄和变色的趋势。 - 在后道涂料施工前，除去所有的粉尘和污染物。 - 若施工场地比较封闭，则在施工及干燥过程中必须有充分的通风条件以除去溶剂蒸汽。 - 施工工作者必须采取合适的保护措施，如戴防护眼镜、手套、防毒面具等等。 | |

安全性

此产品须由专业施工人员进行涂装。请参考 **CMP** 最近的化学品安全说明书。遵守国家和地区有关健康、安全和环保的规章制度。阅读包装和容器上所有的安全指示标志。谨防着火或爆炸，保护环境卫生。在通风环境中施工。操作仔细。

免责声明

此表中所涉及数据、规格均为试验最新结果或为实际施工经验（至本表单制作日为止），修改时不另作通知。产品的发货及技术支持依据销售、发货和服务条款；除非特别声明，生产者和销售者不对使用结果、伤害、直接或间接损失负过多责任，不论是否依据上述指令实施。超出产品有效期后，上述产品数据将发生改变。

请浏览我公司网站

<http://www.cmp.co.jp/>