

产品技术参数

PENGUARD HB

环氧漆370/371

[370系列 - 不含铅铬, 371系列 - 含铅铬 /0JXCPB]



产品介绍

环氧漆370/371 (Penguard HB) 是一种以高分子量环氧树脂为基料的双组份厚浆型环氧漆, 可作为已获表面低播焰证书的涂装系统的一部分。

推荐用途

作为防锈底漆和中间漆使用于包括钢材在内的各种基材表面。可用于饮用水舱, 但必须根据国家标准选择合适的清洗程序。

膜厚与涂布率

	最低	最高	典型
干膜厚度 (微米)	80	150	100
湿膜厚度 (微米)	150	280	185
理论涂布率 (平方米/公升)	6.8	3.6	5.4

物理特性

颜色	红色、灰色、白色
体积固体份 (%) *	54 ± 2
闪点	25°C ± 2 (闭杯)
挥发性有机物含量	390 gms/ltr UK-PG6/23(97). Appendix 3
光泽	平光
保光性	一般
耐水性	很好
耐磨性	很好
耐溶剂性	优异
耐化学性	优异
柔韧性	好

*按照ISO3233: 1998 (E) 标准测定

表面处理

所有表面应当清洁、干燥且无污物, 表面应当按照ISO8504进行评估和处理。

裸钢

清洁度: 喷砂处理至Sa 2 1/2 (ISO 8501-1: 1988)。粗糙度: 使用合适的棱角砂 (G) 处理到细至中等 (30-85微米, Ry5) (ISO 8503-2)。

涂有车间底漆的钢材

清洁、干燥、完好经认可的车间底漆。

涂有油漆的表面

清洁、干燥和完好的兼容底漆。请咨询当地的佐敦公司以获得进一步的资料。

其它表面

对于铝材和镀锌表面，除油、轻打磨或扫砂。

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度不可低于 10°C 并且至少应当高于空气露点温度 3°C 以上，温度和相对湿度应当在底材附近测量。在狭窄区域通常需要良好的通风以确保正常干燥。涂层完全固化前，不应暴露于油、化学品或机械应力。如有必要，加入特殊的催化剂后，环氧云母氧化铁 (Penguard Stayer)、环氧底漆 (Penguard Primer)、环氧漆 370/371 (Penguard HB)、环氧磷酸锌底漆 (Penguard Special) 可在 2°C 以上使用。

施工方式：

喷涂 使用无气喷涂。
刷涂 建议在预涂和小面积涂装时采用，但必须达到规定的干膜厚度。

施工参数：

混合比 (体积)	A组份(基料): B组份(固化剂)=4: 1, 搅拌均匀
混合	使用前1/2 小时混合
混合后使用寿命 (23°C)	8小时 (随温度升高而减少)
稀释剂/清洗剂	佐敦 17号稀释剂。用于饮用水舱时不要使用稀释剂。
无气喷涂的指导性数据	
喷嘴压力	15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi.)
喷嘴孔径	0.46 - 0.69 mm (0.018-0.027")
喷幅	40 - 80°
过滤器	确保滤网清洁

干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层层数等因素均会相应的影响干燥时间，下表所列典型数据基于下列条件：

*通风良好 (室外或空气自然流通)

*典型膜厚

*在惰性底材上的单度涂层

底材温度	10°C	23°C	40°C
表干	5 小时	2,5 小时	1 小时
硬干	16 小时	8 小时	3,5 小时
固化	14 天	7 天	3 天
最短覆涂间隔	16 小时	8 小时	3,5 小时
最长覆涂间隔 ¹			

1. 在覆涂时表面没有粉化和其它污染物，一般没有最长覆涂间隔限制，然而，在前度油漆充分固化前覆涂后度油漆将获得最好的层间结合力。前度油漆暴露在阳光下一段时间后才覆涂后度油漆，则必须特别注意前度油漆表面的清洁、拉毛 (去除表面粉化层)，以获得良好的结合力。

上述数据仅供指导，实际干燥时间/覆涂前的时间间隔时间可长可短，取决于漆膜厚度、通风状况、湿度、下层油漆、提前装卸需求和机械强度等等。完整的配套见相应的配套表，该配套表包括了所有参数和特殊条件。

典型油漆配套

环氧漆370/371(Penguard HB)	2 x 100 微米	(干膜厚度)
环氧面漆368/369(Penguard Topcoat)	1 x 50 微米	(干膜厚度)
或		
环氧底漆OFC(Penguard Primer)	1 x 50 微米	(干膜厚度)
环氧漆370/371(Penguard HB)	1 x 100 微米	(干膜厚度)
环氧面漆368/369(Penguard Topcoat)	1 x 50 微米	(干膜厚度)

用于饮用水舱

根据具体情况可以制定其它配套。

其他信息

应用于饮用水舱时的特别清洁程序：

油漆固化后（参照上述油漆干燥/固化时间），舱内注满温水（60°C-80°C）达24小时，然后采用高于80°C的水刷洗或用蒸气清洗。

或

油漆固化后（参照上述油漆干燥/固化时间），保持舱内空气温度高于23°C，连续通风至少7天。然后舱内注满高于50°C的温水三次，每次保持24小时。最后，采用高于50°C的水刷洗或用蒸汽清洗。

其他清洁程序也可采用，详情请咨询当地的佐敦公司。

贮存

必须按照国家规定贮存。贮存环境应干燥、阴凉、通风良好并避开热源和火源。包装容器必须保持密闭。

装卸

小心装卸。使用前搅拌均匀。

包装规格

16公升A组份（基料）置于20公升容器中，4公升B组份（固化剂）置于5公升容器中。

4公升A组份（基料）置于5公升容器中，1公升B组份（固化剂）置于1公升容器中。

根据当地需要，在不同的国家可能有不同的包装规格。

健康和安全

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的环境下使用。不要吸入漆雾，避免皮肤接触。油漆溅在皮肤上要立即用合适的清洗剂、肥皂和水冲洗。溅入眼睛要用水充分冲洗，并立即就医治疗。

有关健康和安全的详细资料及使用本产品的注意事项，请查阅本公司的“材料安全手册”。

声明

本产品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。但由于产品的使用通常都是在我们控制范围之外，所以我们只给予产品本身质量的保证。我们保留预先通知而修改该说明书的权利。

挪威总部和北欧
Jotun A/S
P.O. Box 2021
N-3248 Sandefjord
Norway
Phone +47 33 45 70 00
Fax +47 33 46 46 13

欧洲
Jotun Paints (Europe) Ltd.
Stather Road, Flixborough
North Lincolnshire DN15 8RR
United Kingdom
Phone +44 172 44 00 000
Fax +44 172 44 00 100

中东
Jotun U.A.E Ltd. LLC.
Al Quoz Industrial Area
P.O Box 3671
Dubai U.A.E
Phone +971 4 3 39 50 00
Fax +971 4 3 38 06 66

东南亚
Jotun (Singapore) Pte. Ltd.
No 11-15, Sixth Lok Yang Road
Jurong
Singapore 628 111
Phone +65 6265 4711
Fax +65 6265 7484

作为全球性集团，佐敦在50多个国家拥有工厂、销售网点和仓库，请就近联系佐敦区域办事处以获知当地的佐敦公司联系地址，或者查询我们的网站：www.jotun.com

佐敦公司 出版于 2005年 7月 1日
本产品说明书取代以前的版本