

产品技术参数

Penguard HSP ZP

快干环氧磷酸锌漆HSP



产品介绍

快干环氧磷酸锌漆HSP(Penguard HSP ZP)是一种双组份快干、含磷酸锌的高固含量环氧底漆。

推荐用途

作为防腐底漆,用于防护在城市和工业环境中,以及空气中具有轻到中等盐度的沿海区域中的钢结构和其它底材,可快速干燥至重涂和/或干燥至可处理。也推荐用作膨胀型薄膜防火涂料的底漆,降低膜厚可能需要稀释剂。

物理特性

颜色	浅黄色、灰色、红色
体积固体份(%)*	73 ± 2
闪点	29°C ± 2 (闭杯)
黏度	
挥发性有机物含量	240 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

请注意:底漆用作最后一道涂层可能会在阳光和风化作用下褪色及粉化。颜色可能会根据批次不同而有所差异。如需与颜色标准完全一致及长期的表面装饰性能,请参阅我们的面漆及罩光面漆系列。

香港地方规范:

涂料种类---其他涂料:挥发性有机物浓度 VOC 254 克/升;

香港环保署方法:豁免化合物- 不适用;比重:1.59克/升(A+

B)。这里提供的VOC及比重的数据均是典型参数,随颜色的变化而有所不同。

表面处理

所有待涂装表面应当清洁、干燥且无污物，表面应当按照国际标准ISO 8504进行评估和处理。

裸钢

清洁度: 喷砂清理至Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:2007)。粗糙度: 使用合适的磨料处理至符合国际标准ISO 8503-2中有关表面粗糙度等级规定的细至中等 (30-85微米, Ry5)。

涂有车间底漆的钢材

清洁、干燥、完好并经认可的车间底漆。如需详情, 请咨询当地的佐敦公司。

涂有油漆的表面

只能涂在清洁、干燥和完好的可兼容底漆上面。如需详情, 请咨询当地的佐敦公司。

其它表面

该产品可用于其它底材。请咨询当地的佐敦公司。

施工条件

底材温度应不低于0°C并且至少应当高于空气露点温度3°C以上, 温度的测量应当在作业点附近的底材处进行, 在非敞开空间内施工时, 必须具备良好的通风状况, 以确保漆膜的正常干燥。

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)	4:1
混合	使用前10分钟, 将4份体积量的A组份(基料)与1份体积量的B组份(固化剂)完全混合均匀。
混合后使用寿命 (23 °C)	2小时 (随温度升高而缩短)
稀释剂/清洗剂	佐敦17号稀释剂。
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	0.38 - 0.58 mm (0.015 - 0.023")
喷幅	40 - 80°
过滤器	经常检查并确保滤网清洁
常规喷涂指导参数	

干燥时间

通风状况、温度、漆膜厚度、涂层度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	0°C	5°C	10°C	23°C	40°C
表干	11 小时	5 小时	2 小时	1 小时	0,5 小时
硬干	18 小时	12 小时	6 小时	3 小时	2 小时
固化	21 天	13 天	8 天	4 天	3 天
最短覆涂间隔	18 小时	12 小时	4 小时	2 小时	1 小时

最长覆涂间隔¹

1. 覆涂前, 表面如无粉化和其他污染物时, 通常无覆涂时间间隔限制。如需获得最佳附着力, 必须在前道涂层固化前, 覆涂后道涂层。若前道涂层在阳光下曝露一段时间后再覆涂后道涂层, 则必需特别注意前道涂层的表面清洁, 打磨拉毛, 除去表面粉化层, 以获得良好的附着力。

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

轻度大气环境下:

快干环氧磷酸锌漆HSP(Penguard HSP ZP)	1 x 80 µm	(干膜厚度)
聚氨酯面漆 / 脂肪族聚氨酯面漆 (Hardtop AS/Hardtop XP)	1 x 60 µm	(干膜厚度)

作为Steelmaster WB/SB (佐敦超薄型钢结构防火涂料)的底漆

快干环氧磷酸锌漆HSP(Penguard HSP ZP)	1 x 75 µm	(干膜厚度)
佐敦超薄型钢结构防火涂料 (Steelmaster WB/SB)	以达到规定防火等级的要求为准*	

许可的面漆

*依据当前载荷表确定WFT/DFT

每道涂层都不可超出最高膜厚。对于多涂层的应用, 每道涂层均为其典型膜厚, 则可能达到最佳的干燥性能。底漆及面漆必须与佐敦超薄型钢结构防火涂料 Steelmaster WB/SB能相容才能确保防火性能。可联系当地的佐敦公司获取经认可的佐敦面漆清单。根据具体情况可以制定其它配套。

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

小心处置。使用前搅拌均匀。

包装规格

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

健康和安

请注意包装容器上的警告标识。在通风良好的条件下使用。避免吞咽或吸入漆雾。避免皮肤接触，如果油漆溅在皮肤上应当立即用合适的清洁剂、肥皂和水清洗。溅入眼睛时用清水充分冲洗并立即就医诊治。

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。我们保留不预先通知而修改该说明书的权利。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，由此可能会与英文版本技术说明书中的检测结果稍有不同。

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 2012年 6月 15日
本产品说明书取代以前的版本