SHERWIN-WILLIAMS

PHENICON® HS
酚醛环氧漆

产品说明

PHENICON HIGH SOLIDS 是一款符合VOC含量标准的酚醛环氧漆，适合作为储罐内部衬漆，可用于储存原油及大多数精炼石油制品的储罐，如：无铅汽油、甲基叔丁基醚、芳香族溶剂及大部分可促进辛烷燃烧效率的燃油机增效剂混合物。同样也适用于防泄漏二级区域使用。

- 浅蓝色主剂包含光学可测的OAP颜料技术，可用安全蓝光检测灯快速探测漏底区域。
- 耐化学品
- 低温固化剂的使用温度为1.6°C-27°C

建议使用范围

- 用作大部分石油产品储罐的内衬涂料，如：原油，无铅汽油，大部分芳香族溶剂，发动机燃料，碱，及海水。
- 防泄漏二级区域
- 作为可重载耐用外部结构涂料
- 在施工温度高于27°C时，建议不要使用低温固化剂。
- 可用于阴极保护体系
- 核电站
- 核制造车间
- DOE 核燃料设施
- DOE 核武器设施
- 此款产品满足Level II， III非安全相关的核电站应用的特定设计需求，及核电站以外的成套辅助设备系统及DOE核设*施的应用。

*获得NRC认证后，拥有核设备施工资格。

产品指标

面漆：半光
颜色：本白色，浅灰色，浅蓝色
体积固体含量： 75% ± 2%，混合后
重量固体含量： 86% ± 2%，混合后
VOC（经计算）： <250 g/L，混合后
混合比： 4:1 (按体积)
建议每层涂布率：
湿膜厚度：175-200微米
干膜厚度：125-150微米
理论涂布率：15m^2/L @50微米干膜厚度
注意：刷涂或辊涂可能需要涂装多层才能达到最大厚度和理想效果。

干燥时间表（湿膜厚度：175微米：50%相对湿度）

与C43V2一起使用	13°C	25°C	49°C
指 触 干：	7 小时	3 小时	1 小时
重涂间隔：			
最 短：	48 小时	18 小时	4 小时
最 长：	30 天	30 天	30 天
固 化：	14 天	7 天	3 天
混合使用寿命：	4 小时	2 小时	30 分钟
熟化时间：	30 分钟	15 分钟	无

与C43V8一起使用	1.6°C	13°C	25°C
指 触 干：	12 小时	4 小时	2 小时
重涂间隔：			
最 短：	24 小时	18 小时	12 小时
最 长：	30 天	30 天	30 天
固 化：	7 天	5 天	3 天
混合使用寿命：	4 小时	2 小时	1 小时
熟化时间：	15 分钟	无	无

如超过了最长可重涂时间，应打磨表面后再重涂。干燥时间受温度、湿度和膜厚变化影响。

产品存放有效期： 36个月，不开封，4.5°C-38°C室内储存。
闪点： 27°C，PMCC，混合后。
稀释剂/清洗剂： R7K15

包装规格

A 组份：16L置于20L的桶
B 组份： 4L 置于4L的桶
或
A 组份：14.4L置于20L桶中
B 组份： 3.6L 置于4L桶中

施工条件

温　　度：（空气、被涂表面）
使用C43V2固化剂：最小13°C， 最大49°C
使用C43V8固化剂：最小1.6°C， 最大27°C
涂料混合温度最低为13°C，至少高于露点2.8°C
相对湿度： 85%

施工设备

稀释剂..... 不推荐使用
清洗剂..... R7K15

高压无气喷涂
压力..... 最小为 3000 psi (21 MPa)
漆管内径..... 3/8" - 1/2" ID(9.52-12.7 mm)
喷嘴芯..... 0.017" - 0.021" (0.44-0.53 mm)
过滤网..... 60 目

空气喷涂
喷枪 ..... Binks 95
液体喷嘴..... 66/65
空气喷嘴..... 65 PR
雾化压力..... 65-75 psi (0.45~0.52 MPa)
流体压力..... 15-20 psi (0.10~0.14 MPa)

刷涂
刷子..... 尼龙/聚酯或天然鬃毛

辊涂
滚筒 ..... 3/8" 耐溶剂混纺滚芯(9.5mm)
如果没有上述特定的施工设备，可用相同类型的代替。

表面处理

为了确保足够的附着力，被涂物表面必须清洁、干燥和坚固。除去所有的油、灰、脂、污垢、松动的锈层和其它外部附着物。
欲获得详细的表面处理信息，请参照本产品的施工指南。

铁和钢材：（浸泡环境使用）
按照SSPC-SP1标准用溶剂清洁，去除表面所有的油状物、蜡状物。最低表面处理标准为近白色金属喷砂清洁SSPC-SP10/NACE 2。用有锐利棱角的磨料对所有的表面进行喷砂清洁，以达到最佳的表面粗糙度50微米。去除焊接飞溅物，把锐利的边缘打磨圆滑。裸露的钢材应在清洁完的当天或在出现闪点锈蚀前涂刷底漆。

表面处理

铁和钢材：（大气环境使用）
按照SSPC-SP1标准用溶剂清洁。最低表面处理标准为SSPC-SP6/NACE 3商业级喷砂清洁。为得到更好的性能，可按照SSPC-SP10/NACE 2进行近白色金属喷砂清洁。用带有尖角的磨料对所有表面进行喷砂清洁，以得到最佳的表面粗糙度50微米。裸露的钢材应在清洁完的当天或在出现闪点锈蚀前涂刷底漆。

混凝土及砖石
按照SSPC-SP13/NACE 6或ICRI No.310.2, CSP 2-3进行表面处理。表面必须彻底清洁并干燥。混凝土及灰泥在24°C温度下必须固化28天。去除所有松脱的灰泥及杂质。表面必须清洁，不能有浮浆、混凝土灰尘、污物、脱模剂、湿固化薄膜、松散的水泥及固化剂等。用Steel-Seam FT910填补所有的麻坑、气穴及其它空隙。需要涂刷底漆。

请按照下列标准方法进行处理：
ASTM D4258 混凝土清洁标准操作。
ASTM D4259 混凝土打磨标准操作。
ASTM D4260 混凝土蚀刻标准操作。
ASTM F1869 测量混凝土水汽溢出率的标准测试方法。
SSPC-SP 13/Nace 6 混凝土表面处理标准。
ICRI No. 310.2 混凝土表面处理标准。
混凝土(浸泡环境)，表面处理参照SSPC-SP13/NACE 6, Section 4.3.1或1.3.2 or ICRI No. 310.2R, CSP 2-3。

表面处理标准

	表面状况	**ISO 8501-1 BS7079:A1**	瑞典标准 **SIS055900**	**SSPC**	**NACE**
白色金属		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
近白色金属		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
商业级喷砂		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
清扫级喷砂		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
手动工具清洁	生锈	C St 2	C St 2	SP 2	-
	蚀点及生锈	D St 2	D St 2	SP 2	-
电动工具清洁	生锈	C St 3	C St 3	SP 3	-
	蚀点及生锈	D St 3	D St 3	SP 3	-

特别指导

刷涂所有裂缝, 焊接点和尖角部位, 以防止这些地方漏涂。
当使用喷涂方法时, 使用喷枪进行50%的重叠喷涂, 防止有漏喷, 裸露和针孔。
如果有必要, 进行一定角度的交叉喷涂。
涂布率是按照体积固体含量计算的, 不包含在施工过程中表面粗糙度程度, 施工技术, 施工方法, 表面不规则, 材料在混合时的溢出, 过度稀释, 气候条件, 涂层过厚等情况。
减少材料使用将影响膜厚、外观和附着力。
不要把之前催化过的材料和新材料混合使用。
不要在推荐的混合时间之外使用。
为避免喷枪堵塞，请在使用前清洁设备或在长时间停机前使用稀释剂R7K15清洗设备。

特别指导	低温固化时，建议施工温度不低于13°C。 低温硬化时，不建议施工温度高于27°C。 低温固化可能会加速导致加速涂层变黄。 不要在浸没环境中使用低温固化如，甲醇, 乙醇, 或混合环境。 膜厚过厚、通风不良和低温可能引起溶剂滞留和涂层过早出问题。 浸没环境:(如果需要)孔洞测试，钢铁按照ASTM D5162标准，混凝土按ASTM D4787标准。 关于使用OAP光学活性颜料技术的技术指导和所需设备可以参照SSPC-TU11。 欲得更多的产品性能及属性，请参考产品信息表。
安全注意事项	使用之前应查阅材料安全数据表。 发表的技术数据和使用说明可能会随时改动而无法及时通知。 欲得到更多的技术数据和使用指导，请与您所在地的宣伟(Sherwin-Williams)代表联系。

声明：本说明书的内容都是从英文版本翻译过来的，如有争议或中文与英文不符之处，请以英文版本为主。